

С С С Р

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПОДВИЖНЫХ
ШАРНИРНО-БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШАССИ**

**ОСТ 1 10174-78
ОСТ 1 10199-78—ОСТ 1 10200-78
ОСТ 1 10204-78, ОСТ 1 10205-78
ОСТ 1 10210-78—ОСТ 1 10216-78
ОСТ 1 00893-78**

Издание официальное



УДК 621.88

Группа Г31

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

OCT 1 00893-78

ДЕТАЛИ ШАРНИРНО-БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШАССИ

На 5 страницах

Взамен 243АТУ

OCT 1 10209-71

Срок действия продлен до 01.07.87

Проверено в 1987 г.

Срок действия продлен до 01.07.93

Распоряжением Министерства от 15 ноября 1978 г. № 087-16/4

срок действия установлен с 1 июля 1979 г.

до 1 июля 1984 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на детали шарнирно-болтовых соединений
шасси летательных аппаратов.

6 M 3M.	1	2	3	5	6	8
6 M 3B.	7713	10032	10584	12721	13057	13145

Инв. № дубликата
Инв. № поданика 3902

Издание официальное



RP 8103770 OT 22-12-78

Перепечатка вогодженна

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Болты, гайки, втулки, пробки шасси летательных аппаратов должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 10174-78; ОСТ 1 10199-78; ОСТ 1 10200-78; ОСТ 1 10204-78; ОСТ 1 10205-78; ОСТ 1 10210-78 - ОСТ 1 10216-78.
- 1.2. Поверхности деталей не должны иметь трещин, раковин, вмятин, рисок и других механических повреждений.
- 1.3. Резьбы должны быть чистыми, не иметь заусенцев, вмятин и сорванных ниток.
- 1.4. Болты, внутренняя полость которых заполняется смазкой, после оксидного фосфатирования промаслить.
- 1.5. На деталях из стали 30ХГСА допускается наличие хрома на радиусах, прилегающих к хромированным поверхностям.
Не допускается наличие хрома на радиусах и фасках деталей из стали 30ХГСН2А.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 2.1. Готовые детали предъявляются партиями к приемке в ОТК. Партия составляется из деталей одного наименования.
- 2.2. Количество деталей в партии устанавливается соглашением изготовителя с ОТК.
- 2.3. От предъявленной к сдаче партии отбирают детали для контроля внешнего вида, размеров, соответствия техническим требованиям чертежей.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- 3.1. Проверка внешнего вида деталей производится невооруженным глазом.
- 3.2. Контроль размеров проводится предельными калибрами, шаблонами, универсальным или специальным инструментом. Резьба должна проверяться предельными калибрами.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 4.1. Каждая деталь должна иметь маркировку, указанную в ОСТ 1 10199-78; ОСТ 1 10200-78; ОСТ 1 10204-78; ОСТ 1 10205-78; ОСТ 1 10210-78 - ОСТ 1 10216-78.
- 4.2. Консервация готовых деталей должна производиться в соответствии с ОСТ 1 90109-73, а для стран с тропическим климатом - по ОСТ 1 90086-73.

№ изм.	3
№ изм.	10584

Инв. № дубликата	3902
Инв. № подлинника	

4.3. В каждый ящик следует упаковывать детали только одного наименования.

В ящик должен быть вложен упаковочный лист за подписью представителя отдела технического контроля предприятия-изготовителя, цеха-упаковщика.

4.4. В упаковочном листе должны быть указаны:

- предприятие-изготовитель;
- наименование и обозначение деталей;
- количество деталей;
- дата упаковки.

4.5. Упаковка деталей в ящики, изготовленные по требованиям ГОСТ 18617-83, должна быть плотной, не допускающей перемещения деталей внутри ящика.

4.6. Ящик должен быть выложен бумагой марки В70 ГОСТ 8828-75.

4.7. Маркировка ящика - по ОСТ 1 00582-84.

4.8. Масса ящика с упакованными деталями должна быть не более 32 кг.

4.9. При транспортировании деталей в страны с тропическим климатом упаковка производится согласно действующим отраслевым документам.

4.10. Упаковка должна обеспечивать транспортирование деталей любым видом транспорта и на любое расстояние.

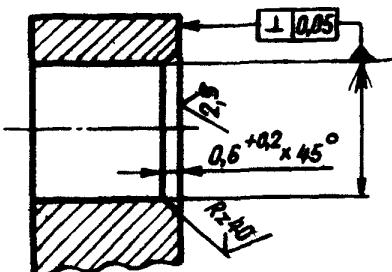
4.11. Детали должны храниться на стеллажах в сухом помещении и должны быть защищены от механических повреждений и пыли.

5. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ВТУЛОК

5.1. Внутренний диаметр посадочного места в проушине под запрессовку втулки выполняется с шероховатостью поверхности R_a 2,5 и полем допуска:

- $H8$ для втулок диаметром D_1 до 40 мм;
- $H9$ для втулок диаметром $D_1 > 40$ мм.

5.2. Заходная фаска и торец посадочных мест в проушине должны соответствовать указанным на черт. 1.



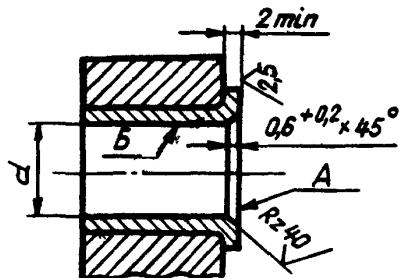
Черт. 1

5.3. Контроль посадочных мест должен осуществляться перед запрессовкой втулок.

Наб. № дубликата	2
Наб. № подлинника	10082
3902	

5.4. После запрессовки втулок в проушины допускается дорабатывать:

- внутренний диаметр втулок d с обеспечением: поля допуска по Н9, шероховатости поверхности $R_a 1,25$ и соосности втулок;
- торец фланца втулок, как показано на черт. 2, с выдерживанием неперпендикулярности поверхности **A** относительно оси поверхности **B** в пределах: при $d = 10\text{--}50$ мм – не более 0,03 мм и при $d = 55\text{--}100$ мм – не более 0,05 мм.



Черт. 2

5.5. После доработки втулки поверхности **B** и **A** покрыть смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6287-74.

№ изм.	№ изм.

	3902

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	

ОСТ 1 00893-78 Стр. 5

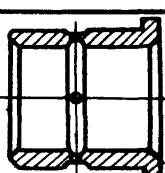
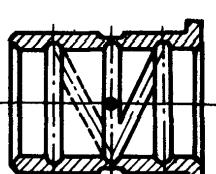
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	Измененных	Замененных	Новых	Аннулированных				
6	1	—	—	—	12721			3.11.2000
6	1	—	—	—	13057			28.12.2004
9	1	—	—	—	13145		14.08.06	

СОДЕРЖАНИЕ

Ннв. № дубликата	
Ннв. № подлинника	3902

Обозначение	Наимено- вание	Эскиз	Стр.
ОСТ 1 10174-78	Головки болтов. Упоры		1
ОСТ 1 10199-78 ОСТ 1 10200-78	Гайки низкие		6
ОСТ 1 10204-78 ОСТ 1 10205-78	Гайки высокие		10
ОСТ 1 10210-78	Втулки		14
ОСТ 1 10211-78	Втулки		33
ОСТ 1 10212-78	Втулки		38
ОСТ 1 10213-78	Втулки		44

Обозначение	Наимено- вание	Эскиз	Стр.
ОСТ 1 10214-78	Втулки		49
ОСТ 1 10215-78	Втулки		54
ОСТ 1 10216-78	Пробки		60
ОСТ 1 00893-78	Детали шар- нирно-болто- вых соедине- ний шасси. Технические условия	-	65

№ кзм.	3		
№ кзб.	10584		

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3802

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	