

СССР

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



ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

OCT 1 00893-78

ДЕТАЛИ ШАРНИРНО-БОЛТОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ ШАССИ Технические условия

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

Срок действия пролонг дод. а. 2002
500 р., 12, 2005 (5)
1978 г. № 087-16/4
до а. а. 2004 (9).

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.

Иив. № дубликата	
Иив. № подлинника	3902

1.1. Болты, гайки, втулки, пробки шасси летательных аппаратов должны изготавливаться 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.

2.1. 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.

3.1. 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.

№ 131.	3								
№ 132.	10584								

Инв. № дубляната	
Инв. № подлинника	3902

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.

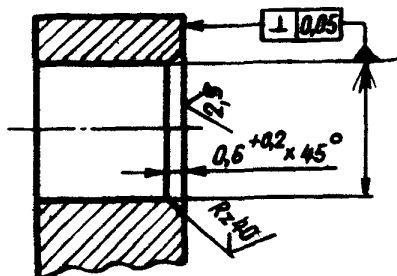
4.11. Детали должны храниться на стеллажах в сухом помещении и должны быть защищены от механических повреждений и пыли.

5. УКАЗАНИЯ ПО УСТАНОВКЕ ВТУЛОК

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

- Н8 для втулок диаметрами D_1 до 40 мм;
- Н9 для втулок диаметрами $D_1 > 40$ 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.

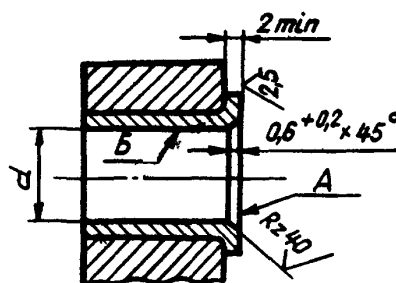
№ изм.	2
№ изв.	10082

Инв. № дубликата	3902
Инв. № подлинника	

5.4. После запрессовки втулок в проушины допускается дорабатывать:

- внутренний диаметр втулок d с обеспечением: поля допуска по Н9, шероховатости поверхности $Ra\ 1,25$ и соосности втулок;

- торец фланца втулок, как показано на черт. 2, с выдерживанием перпендикулярности поверхности A относительно оси поверхности B в пределах: при $d=10-50$ мм - не более 0,03 мм и при $d=55-100$ мм - не более 0,05 мм.



Черт. 2

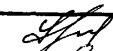
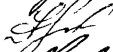

5.5. После доработки втулки поверхности B и A покрыть смазкой ЦИАТИМ-201 по ГОСТ 6267-74.

№ изм.
№ изв.

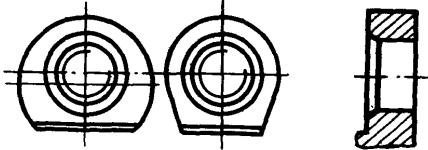
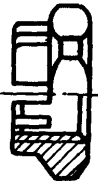
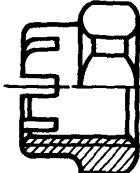
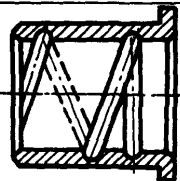
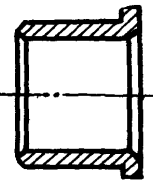
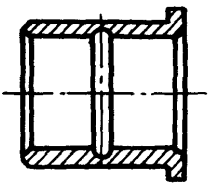
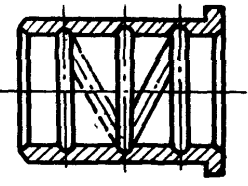
3902

Изм. № дубликата
Изм. № подлинника

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
6	1	—	—	—	12721			3.11.2000
6	1	—	—	—	13057			28.12.2000
9	1	—	—	—	13145		14.08.06.	

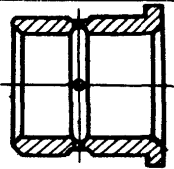
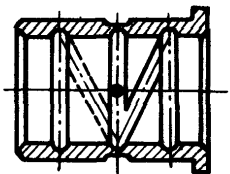

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	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

№ изм. 3
 № изв. 10584

3902

Изв. № дубликата
 Изв. № подлинника

Обозначение	Наименование	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 шарнирно-болтовых соединений шасси. Технические условия	-	65

3

№ изм.

10584

№ изв.

3902

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника