

УДК 672.658

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00838-76

## ЦЕПИ ЗУБЧАТЫЕ Технические условия

На 4 страницах

Взамен 198АТУ

№ изм.  
№ изв.

1  
7233

Распоряжением Министерства от 29 декабря 1976 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на зубчатые цепи (в дальнейшем изложении - цепи), применяемые в штурвальных колонках самолетов.

Инв. № дубликата  
Инв. № подлинника

3153

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Цепи должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12675-76 - ОСТ 1 12680-76.

1.2. Все детали цепи должны иметь ровные поверхности без заусенцев, коробления и трещин.

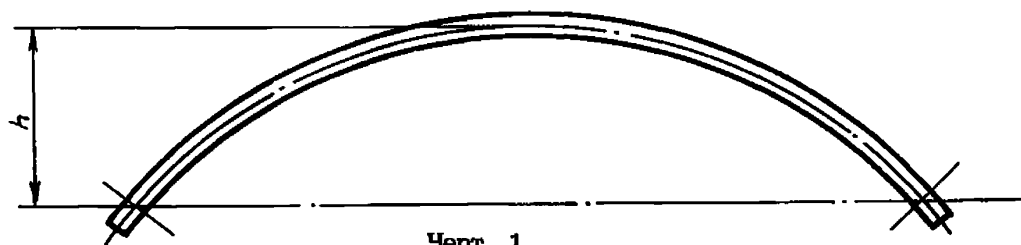
1.3. Валики после расклейки должны обеспечивать надежное соединение пластин цепи.

1.4. Боковой люфт в пакете не должен быть более 0,3 мм.

1.5. После сборки цепь выдержать в течение 20 мин. в пластичной смазке ПВК по ГОСТ 19537-74 с добавлением 10% графита по ГОСТ 8295-73, нагретой до температуры  $105^{+50}_{-8}$  °C.

1.6. Смазанная цепь, поднятая за любое звено, должна иметь при легком встряхивании прямолинейное провисание обоих концов по всей длине.

1.7. Боковой изгиб цепи в свободном состоянии должен иметь стрелу прогиба не более  $h = 0,635/l$  мм, где  $l$  - количество звеньев (черт. 1).



Черт. 1

1.8. Разрушающая нагрузка цепи не менее 1350 кгс.

1.9. Ресурс цепи устанавливается конструктором основного изделия.

1.10. Допуск на шаг цепи, равный 9,525 мм, устанавливается в пределах:

- для одной цепи 0,05 мм
- для различных цепей  $\pm 0,05$  мм.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Каждая деталь и цепь в сборе должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

2.2. Детали и цепи в сборе подвергаются приемо-сдаточным испытаниям. Цепи к испытаниям предъявляются партиями. В партию должны входить цепи одного типа-размера.

№ изм.

№ изм.

3153

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

2.3. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая деталь и цепь в сборе.

2.4. Приемо-сдаточные испытания должны включать:

- контроль внешнего вида;
- обкатку цепи;
- испытания на разрыв.

2.5. Если цепь не выдерживает испытаний, то из этой партии подвергают испытанию еще две цепи.

В случае неудовлетворительных результатов испытаний вся партия цепей бракуется.

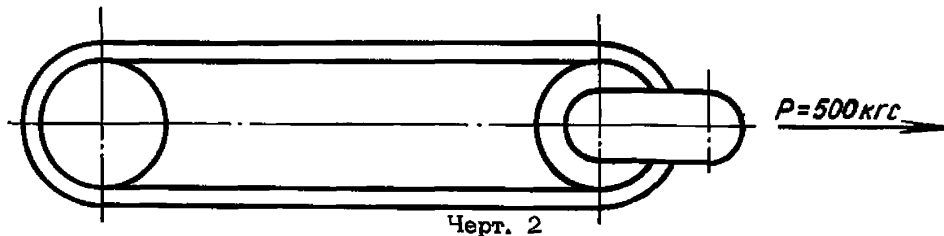
### 3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Контроль внешнего вида деталей и цепей в сборе производится визуально. При осмотре проверяются:

- качество антикоррозийного покрытия;
- качество клепки;
- подвижность шарнирных соединений;
- сопряжение цепи со звездочкой.

При прокатывании цепи со звездочкой под нагрузкой в 2 кгс и охвате  $180^\circ$  не должно быть заеданий по всей длине цепи. Не удовлетворяющие этим требованиям цепи бракуются.

3.2. Проверенная по пункту 3.1 цепь должна быть обкатана на специальном стенде в течение 30 мин под нагрузкой 500 кгс со скоростью 80 - 105 об/мин ведущей звездочки. Разрешается одновременная обкатка нескольких цепей с общим количеством звеньев 120 - 160. Цепи соединять последовательно. Нарастание нагрузки должно быть постепенным в течение 1,5 - 2 мин (черт. 2).



3.3. После обкатки на специальном стенде цепь должна быть растянута грузом:

- 15 - 20 кгс и замерен продольный люфт, который не должен превышать  $0,2n$ , где  $n$  - количество звеньев;
- 500 кгс в течение 30 с.

3.4. Испытания на разрыв производятся на одной цепи из партии, но не менее одной из 15 шт.



ОСТ 1 00838-76  
ЦЕПИ ЗУБЧАТЫЕ  
Технические условия

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	4	-	-	-	7233	<i>Мель-</i>	24.04.78	1.01.1979г.