

УДК629.7.047.002.73

Группа Д18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00520-71

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ЧЕХЛОВ Технические условия

На 5 страницах

Взамен 282АТУ

Проверено в 1990 г.

ОКП 75 9560

Распоряжением Министерства от 8 декабря 19 71 г. №087-16

срок введения установлен с 1/1У 19 72 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на узлы крепления чехлов
(далее по тексту - узлы), предназначенные для соединения полотен чехлов
при укрытии самолетов и вертолетов.

Издание официальное

ГР 435 от 24.12.71

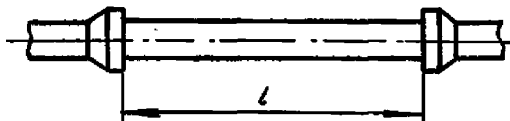
Перепечатка воспрещена



1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Узлы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ОСТ 1 10145-71, ОСТ 1 10154-71 и ОСТ 1 10157-71.

1.2. Заделка шнуров амортизатора в крючки должна быть испытана путем двухкратного растяжения на длину, равную $1,8 l$, как показано ниже:



1.3. Пришитые к чехлам ленты в узлах должны выдерживать усилие не менее 400 Н (40 кгс). Испытание ленты проводить в течение 5 мин.

1.4. Прошивка нитками должна быть выполнена машинным шагом, равным 4 мм.

1.5. Показатели надежности узлов и их значения должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный срок службы, год	3
Назначенный срок хранения, год	1

1.6. Узлы должны изготавливаться комплектно и входить в комплект чехлов.

1.7. Маркировать узлы по ОСТ 1 10145-71 – ОСТ 1 10166-71.

1.8. Узлы должны быть обернуты в противокоррозионную бумагу по ГОСТ 16295-82 марки МБГИ.

Вариант упаковки ВУ-5 – по ГОСТ 9.014-78.

Способ укладки и упаковки узлов должен исключать перемещение их внутри ящика во время транспортирования.

1.9. В каждый ящик должен быть вложен упаковочный лист, в котором должны быть указаны:

- 1) наименование предприятия-изготовителя;
- 2) наименование и обозначение узла;
- 3) количество узлов;
- 4) дата упаковки;
- 5) масса узлов с тарой в килограммах;
- 6) номер или фамилия упаковщика.

1.10. Ящики с упакованными узлами пломбируются пломбами представителя заказчика и ОТК предприятия-изготовителя по ОСТ 1 10067-71 и маркируются по ОСТ 1 00582-84.

№ изм. 2
№ изв. 11502

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

212

[illegible]

№ ИЗМ.	№ ИЗВ.
--------	--------

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	212

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

212

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

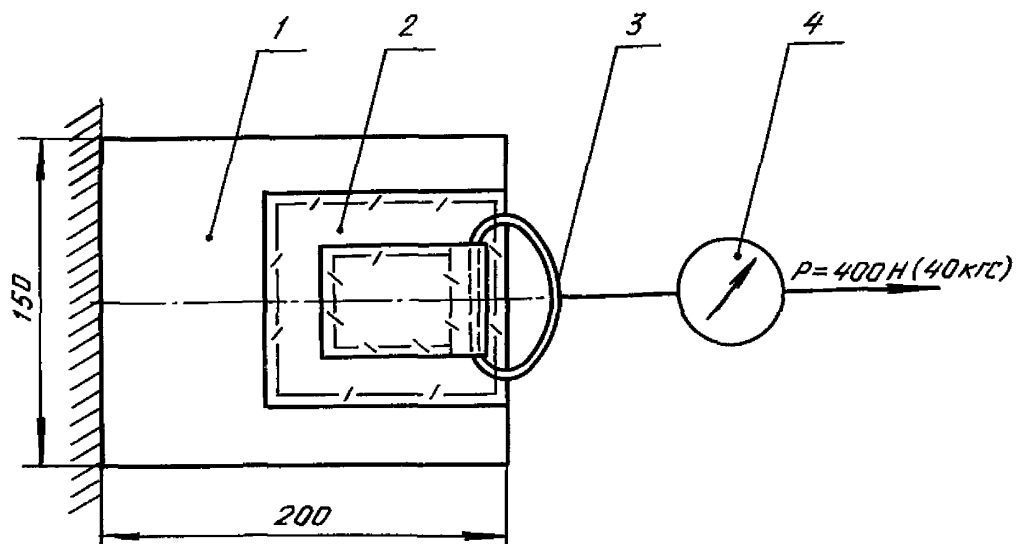
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

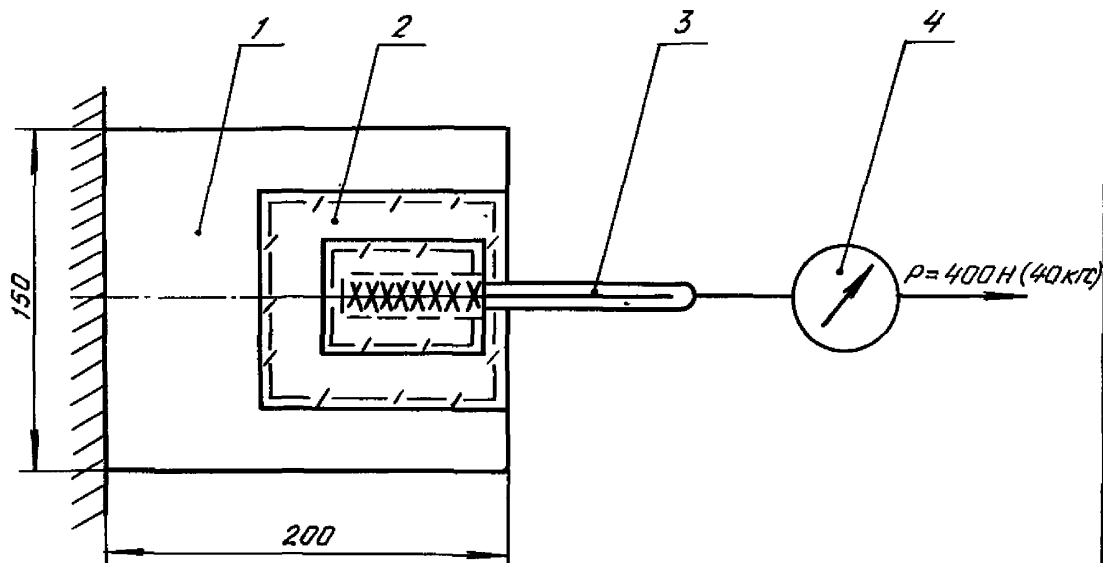
Инв. № дубликата
Инв. № подлинника

Схема испытания пришивки лент к чехлам



1 - чехол; 2 - лента ЛПЛП по ГОСТ 13939-84; 3 - кольцо; 4 - динамометр

Черт. 1



1 - чехол; 2 - лента ЛПЛП по ГОСТ 13939-84; 3 - шнур; 4 - динамометр

Черт. 2

№ изм.	2
№ изв.	11502

Инв. № дубликата	212
Инв. № подлинника	

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

[illegible]

Имя. № дубинки	
Имя. № подчиненки	212