

1.3. Замок должен иметь две ручки:

- а) консольную - со стороны кабины экипажа;
- б) круглую - со стороны салона.

1.4. Открытие замка из кабины экипажа должно производиться без ключа, для того чтобы можно было беспрепятственно покинуть помещение как в обычных, так и в аварийных ситуациях.

1.5. Замок должен сохранять работоспособность при температуре окружающего воздуха от минус 60 до плюс 60 °С.

1.6. Масса замка не должна превышать 0,81 кг.

1.7. Конструкция замка должна обеспечивать:

- а) работоспособность в случае аварийной посадки летательного аппарата;
- б) автоматическую установку круглой ручки в нейтральное положение;
- в) возможность установки замка на двери толщиной от 20 до 23 мм;
- г) возможность визуального контроля запертого положения замка из кабины пилота,
- д) невозможность открытия со стороны салона при верхнем фиксированном положении консольной ручки, даже при наличии ключа.

1.8. В конструкции замка должен быть предусмотрен предохранитель запорной планки, не допускающий ее смещения более чем на 3 мм при запертом замке и выбранном люфте круглой ручки на открытие.

1.9. Поверхности деталей должны быть без заусенцев, вмятин, трещин, раковин и пористости.

1.10. Цвет декоративной окраски панели и ручек должен устанавливаться по согласованию между заказчиком и изготовителем.

1.11. Усилия на консольной ручке, измеренные на плече 64 мм, должны быть не более:

- на открытие замка - 150 Н (15 кгс);
- на установку и снятие ручки и фиксированного положения, достигаемое регулировкой стопорного винта - 100 Н (10 кгс).

1.12. Момент на открытие замка круглой ручкой - не более 350 Н·см (35 кгс·см).

1.13. Размеры для установки замка на створке двери указаны в обязательном приложении.

Пример записи в технической документации и при заказе замка кабины пилота исполнения 1:

Замок 1-ОСТ 1 00512-71

Лит.изм.	4	5	6	7	8	10
№ изм.	6189	7516	8146	8390	10563	11280

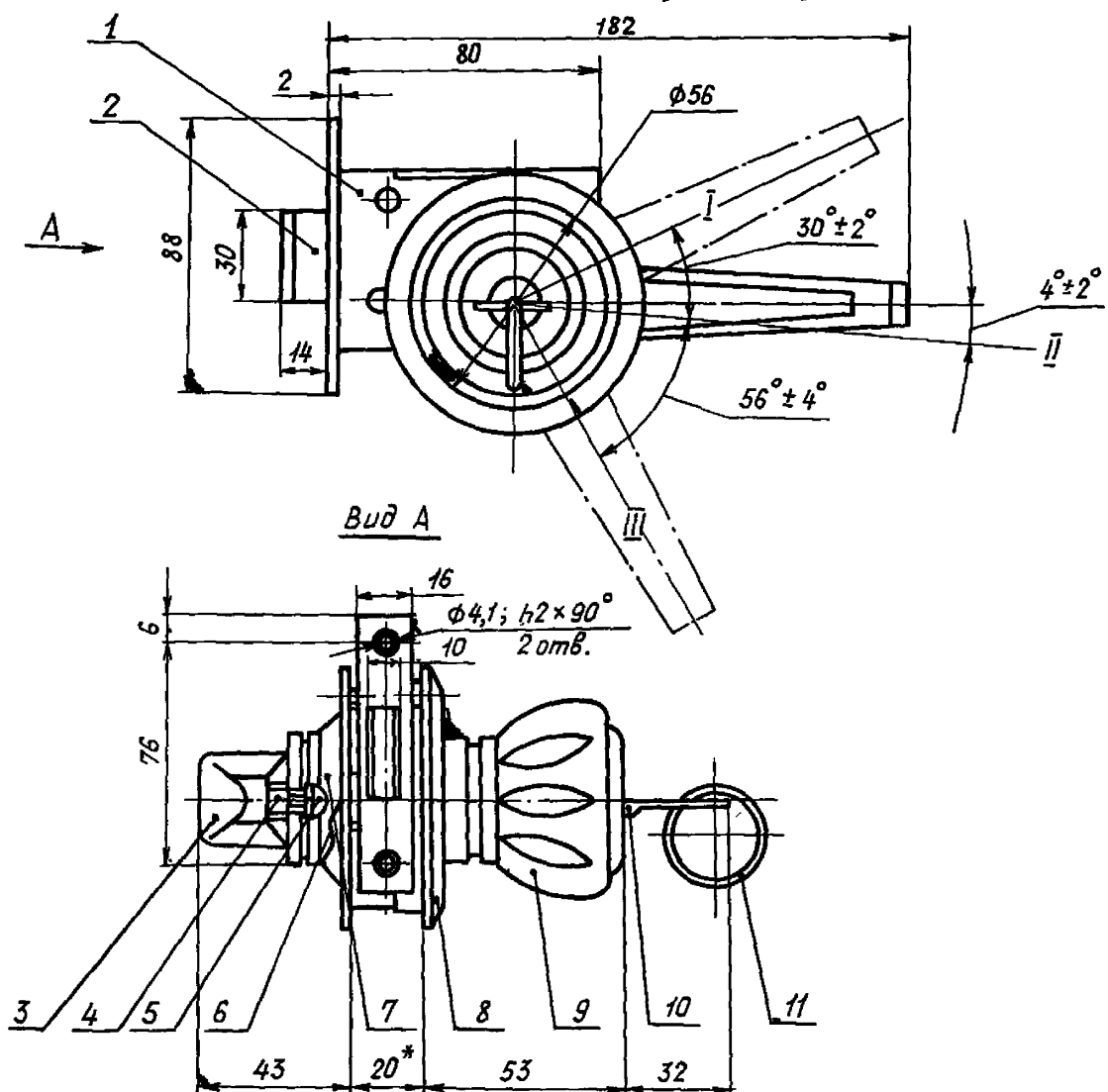
Изм. № дубликата	139
Изм. № подлинника	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Замки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные размеры должны соответствовать указанным на чертеже. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей — по ОСТ 1 00022-80.

Исполнение 1 — показано, исполнение 2 — зеркальное отражение



I — фиксированное положение; II — нейтральное положение; III — открытое положение
 1 — корпус; 2 — ригель; 3 — ручка консольная; 4 — контргайка; 5 — стопорный винт; 6 — предохранительная пружина; 7 — панель внутренняя; 8 — панель наружная;
 9 — ручка круглая; 10 — ключ; 11 — кольцо

* Размер толщины двери — справочный.

2.1. В комплект замка, изготавливаемого по настоящему стандарту, входят:

- паспорт - 1 шт.;
- замок - 1 шт.;
- ключи - 5 шт.

3.1. Замки предъявляются к сдаче партиями. Количество замков в партии устанавливается предприятием-изготовителем.

3.2. Приемно-сдаточным испытаниям подвергается каждый замок из предъявленной к сдаче партии.

3.3. При приемо-сдаточных испытаниях должны проверяться:

- внешний вид, габаритные и присоединительные размеры;
- работоспособность.

3.4. Периодические испытания проводятся один раз в год по графику, утвержденному руководителем предприятия-заготовителя.

3.5. Периодические испытания проводятся в объеме программы, утвержденной предприятием-разработчиком.

4.1. Проверка внешнего вида производится визуально. Проверка габаритных и присоединительных размеров производится универсальным измерительным инструментом.

4.2. Проверку работоспособности проводят путем 10 срабатываний. Для этого следует замок собрать в приспособлении, имитирующем дверь.

Каждый цикл срабатывания должен состоять из следующих операций:

- в запертую круглую ручку вставляют ключ и поворачивают его по часовой стрелке на 270° до щелчка; затем ключ поворачивают против часовой стрелки до отказа и, вынув его, убеждаются, что ручка открыта;

- поворачивают консольную ручку вверх до упора и пытаются открыть замок крутнющей ручкой. Замок не должен открываться;

- вставляют в круглую ручку ключ и поворачивают его по часовой стрелке на 270° до щелчка, затем ключ поворачивают против часовой стрелки до отказа и, вынув его, убеждаются, что ручка заперта;

- поворачивают консольную ручку вниз до упора. Замок должен открываться.

Данную операцию повторить 10 раз.

4.3. Замки, не выдержавшие периодических испытаний, бракуются и заменяются новыми. Те в свою очередь передаются на повторные испытания. Если один из замков не выдержит повторных испытаний, вся партия бракуется.

№ п/п	№ п/п	а	5	7	9				
№ п/п	№ п/п	а	5	7	9				
№ п/п	№ п/п	5528	7516	8390	11092				

Ино. № дубликата	
Ино. № подлинника	139

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	139

5.2. Маркировка должна быть четкой и сохраняться в течение всего срока службы изделий.

5.4. Замок должен транспортироваться в собранном виде с технологическими прокладками.

5.6. Изделия при отправке должны быть вложены в деревянные ящики, изготовленные по ГОСТ 2991-85, тип. 1, выстланные внутри парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79. На ящиках должна быть нанесена маркировка в соответствии с ГОСТ 1 00582-84.

5.8. Масса брутто ящика должна быть не более 30 кг.

5.10. Транспортирование разрешается любым видом транспорта.

5.12. В каждый ящик должен быть вложен паспорт, удостоверяющий качество поставляемых изделий и соответствие требованиям настоящего стандарта, и упаковочный лист со штампом технического контроля, подписанный ответственным за упаковку.

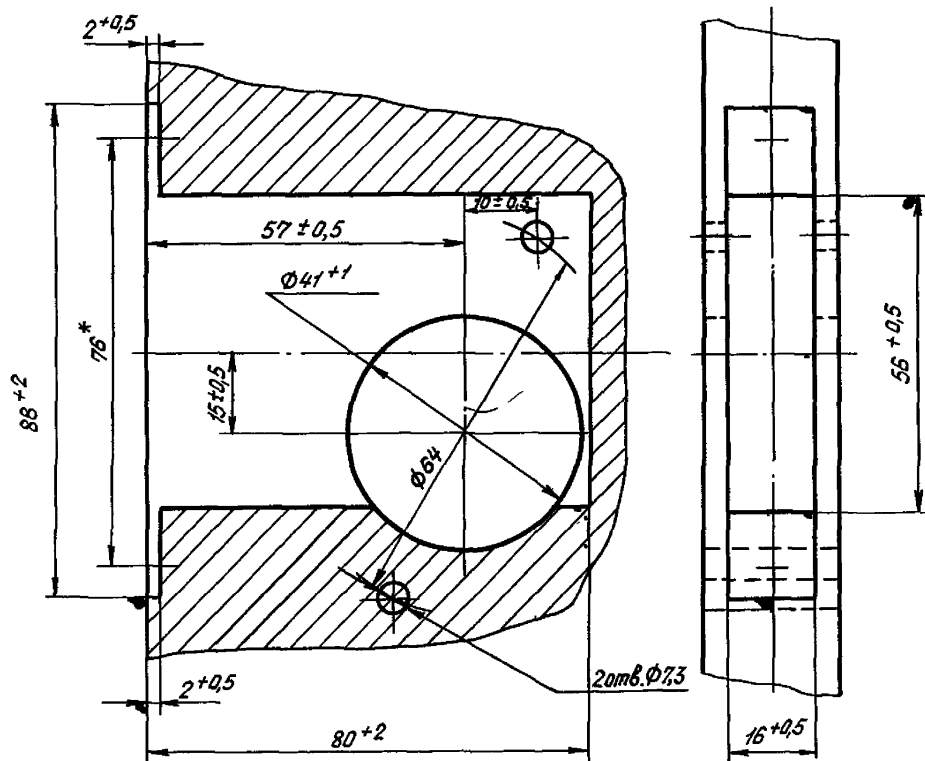
Иив. № дубляната	
Иив. № воданинна	138

6.1. Изготовитель гарантирует соответствие замка требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, установленных стандартом.

6.2. Гарантийный срок эксплуатации - 8 лет со дня ввода в эксплуатацию. Назначенный срок службы - 10 лет со дня ввода в эксплуатацию.

ПРИЛОЖЕНИЕ
Обязательное

Размеры гнезда для установки замка



* Размер для установки крепежных деталей - справочный.

№ изм.	4	5	6	7	9990
№ изв.	6189	7518	8146		

Изм. № дубликата		
Изм. № подлинника	189	