

УДК 621.885.7:629.7

Группа Д15

АВИАЦИОННЫЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00640-73

ХОМУТЫ ЛЕНТОЧНЫЕ С КОЛОДКАМИ

На 4 страницах

Технические условия

Взамен 255АТУ

ОКЛ 75 9560

Распоряжением Министерства от 12 июля 1973 г.

№ 087-16

дата введения 1 июля 1974 г.

Настоящий стандарт распространяется на ленточные хомуты с алюминиевыми и титановыми колодками, предназначенные для крепления приводных агрегатов на изделия.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты ленточные с колодками должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11083-73 - ОСТ 1 11105-73, ОСТ 1 00640-73.

1.2. При установке на изделие момент затяжки хомутов должен быть:

- для болта М6 - $M_{кр} = 6,5 \div 7,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($0,65 \div 0,75 \text{ кгс}\cdot\text{м}$);

- для болта М8 - $M_{кр} = 15,5 \div 17,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($1,55 \div 1,75 \text{ кгс}\cdot\text{м}$).

Гайки перед окончательной затяжкой должны быть предварительно затянуты и вновь ослаблены не менее двух раз без изменения положения хомута.

1.3. В процессе эксплуатации допускается ослабление затяжки болтов хомутов:

- болта М6 - до $M_{кр} = 5,6 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($0,56 \text{ кгс}\cdot\text{м}$);

- болта М8 - до $M_{кр} = 14,0 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($1,40 \text{ кгс}\cdot\text{м}$).

Контролирование затяжки болтов должно проводиться во время регламентных работ по изделию.

1.4. Поверхность хомутов не должна иметь царапин, заусенцев, рисок, вымятин и других механических повреждений.

1.5. Резьба болтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных ниток, вымятин.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.4 и 1.5 проводить контроль 100 %.

Осмотр производится невооруженным глазом.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На бирках к хомутам должна быть проставлена маркировка номера партии.

3.2. На бирке для хомута должно быть указано:

- а) марка завода-изготовителя;
- б) обозначение хомутов;
- в) месяц и год изготовления;
- г) клеймо отдела технического контроля.

3.3. Консервация и расконсервация должны производиться по действующим в отрасли документам.

3.4. При упаковке хомуты должны быть обернуты в бумагу по ГОСТ 16295-93 и уложены в ящики по ГОСТ 21644-76, высланные внутри двух-слойной бумагой по ГОСТ 8828-89.

Лит.изм.	1	2	3	4	8
№ изм.	7797	8933	10784	12140	13019

Изм. № дубликата	1301
Изм. № подлинника	

Инд. № дубляжата	
Инд. № подлинника	1301

Лит.ном.	1	2	5	6					
№ вв.	7797	8983	12466	13019					

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата вне- сения изм.	Дата введе- ния изм.
	изме- ненного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
<p>Переиздан с учетом изменения № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.</p>								

Инв. № дубликата
Инв. № подлинника