

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

ОКП 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 изделии.

Инв. № дубликата	1301
Инв. № подлинника	

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 00840-73.

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

- для болта $M6 - M_{kp} = 6,5 \div 7,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($0,65 \div 0,75 \text{ кгс}\cdot\text{м}$);
 - для болта $M8 - M_{kp} = 15,5 \div 17,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($1,55 \div 1,75 \text{ кгс}\cdot\text{м}$).

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 M8 - до $M_{kp} = 5,6 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (0,56 кгс·м);
 - болта M8 - до $M_{kp} = 14,0 \text{ Н}\cdot\text{м}$ (1,40 кгс·м).

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

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

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

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 комута 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, выстланные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-89.

Упаковка должна обеспечивать возможность транспортирования хомутов любым видом транспорта.

3.5. В ящик должны быть вложены акт приемки и упаковочный лист.

В упаковочном листе должны быть указаны:

- а) наименование завода-изготовителя;
- б) наименование и обозначение хомута;
- в) количество хомутов;
- г) срок изготовления.

Масса ящика с хомутами должна быть не более 32 кг.

3.6. На торцевой стороне ящика с помощью трафарета должна быть нанесена несмываемой краской маркировка в соответствии с ГОСТ 14192-96.

3.7. При транспортировании хомутов в страны с тропическим климатом упаковка и консервация должны производиться по ГОСТ 9.014-78.

3.8. Хомуты должны храниться на стеллажах в средних условиях по ГОСТ 9.014-78.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие хомутов ленточных с колодками требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации - 10 лет со дня приемки хомутов потребителем.

Гарантийная наработка - 1500 ч в пределах гарантированного срока эксплуатации.

Лот.нр.	1	2	5	6
№ п/з.	7787	8983	12466	12019
Ниц. № дубликата				
Ниц. № подлинника	1901			

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер листа (страницы)				Номер документа	Подпись	Дата внесения изм.	Дата введения изм.
	измененного	замененного	нового	аннулированного				

Переиздан с учетом изменения № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	