

УДК629.7.047.002.73

Группа Д18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00520-71

УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ ЧЕХЛОВ Технические условия

На 5 страницах

Взамен 282АТУ

ОКП 75 9560

Проверено в 1990 г.

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.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

212

Лит. изм.

№ изв.

1

6329

2

11502

Издание официальное



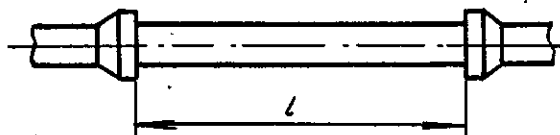
ГР 435 от 24.12.71

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 двукратного растяжения на длину, равную $1,8l$, 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.

2

11502

№ изм.

№ изв.

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

212

Скорость движения нижнего зажима 300-400 мм/мин.

Вырванные из крючков шнуры бракуются.

3.3. Испытание пришивки лент к чехлам по п. 1.3 проводится по схеме, приведенной в приложении (черт. 1 и 2).

Нарушений швов не допускается.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование узлов разрешено всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния в соответствии с правилами перевозки, действующими на применяемом транспорте.

4.2. Узлы должны храниться в закрытом помещении в транспортной упаковке.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества узлов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

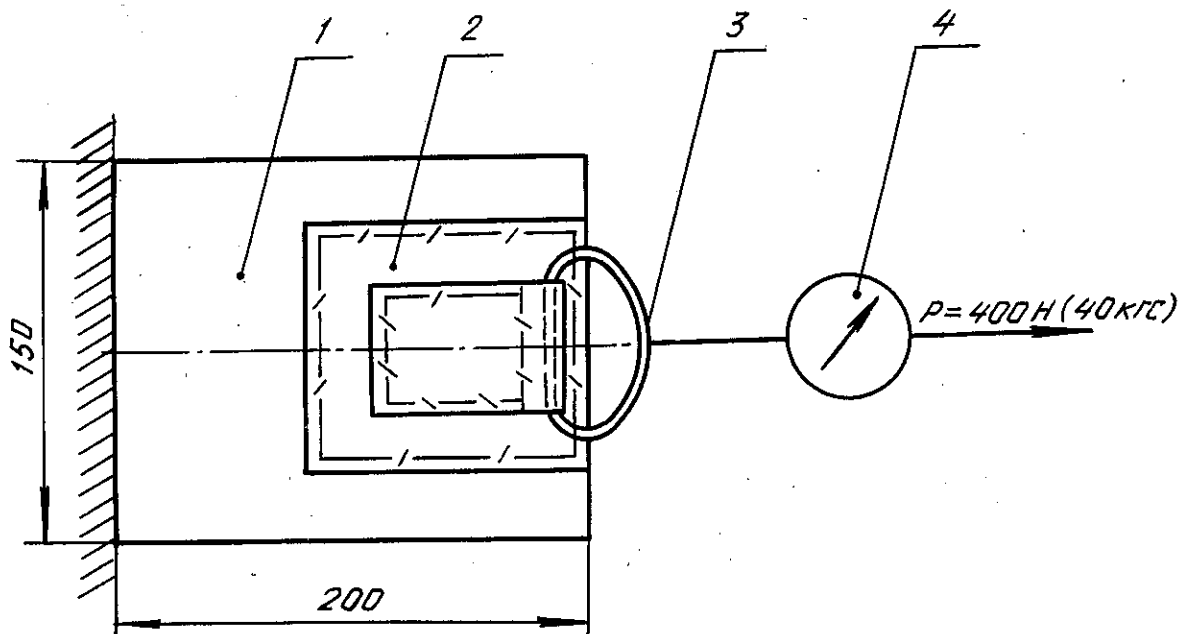
5.2. Гарантийный срок эксплуатации узлов - 3 года со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения узлов - 1 год с момента приемки заказчиком.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	212

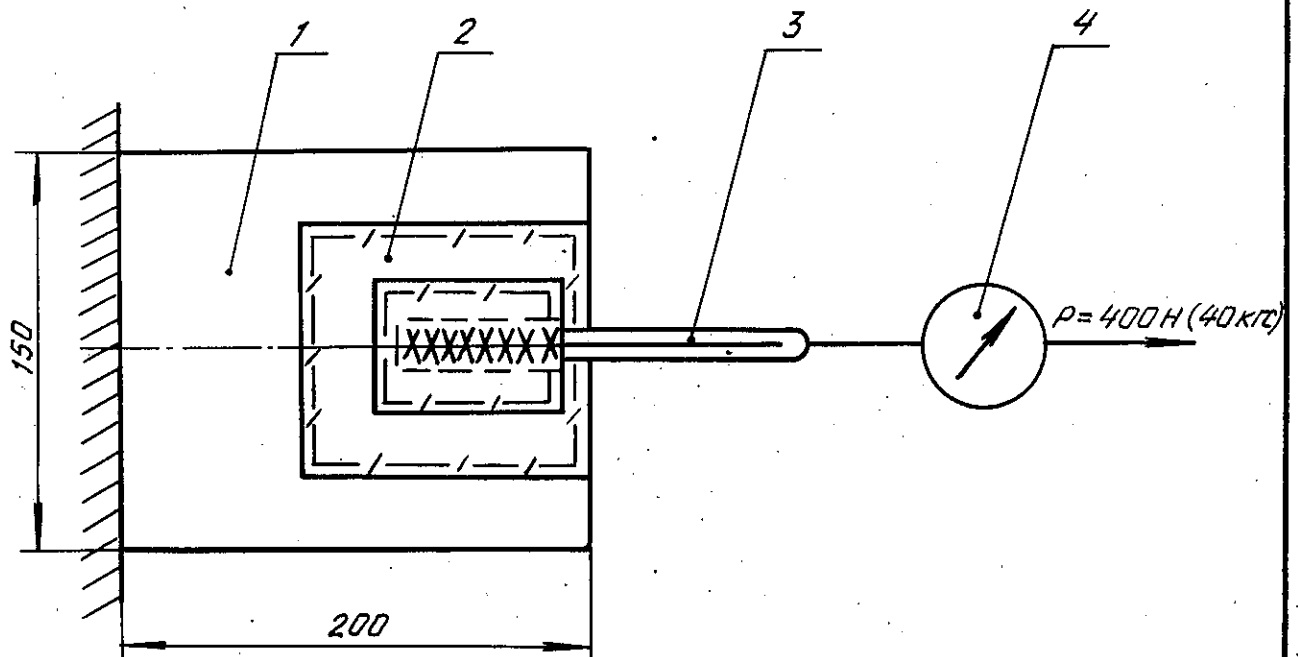
№ изм.	2
№ изв.	11502

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	

