

УДК 683.338.2:629.7.042'3

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00547-72

ЗАМКИ СИЛОВЫЕ Технические условия

На 7 страницах
Введен впервые

Взамен

2

6085

в

5570

Лит.изм.

№ изв.

Распоряжением Министерства от 20 сентября 1972 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1/1У 1973 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на силовые замки, предназначенные для запираания люков (герметичных и негерметичных) с небольшой кривизной ($R_{min}=400$ мм) всех типов самолетов и вертолетов.

Замки используются для работы в воздушной среде: замки из стали 30ХГСА - при температуре от минус 60 до плюс 250°С; замки из стали X16H6_Ш при температуре свыше 250 до 400°С, замки из ВТ16 при температурах до 300°С.

724

№ дубликата

№ подлинника

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Силовые замки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ОСТ 1 10500-72 - ОСТ 1 10538-72 и ОСТ 1 12166-75 - ОСТ 1 12182-75.

Указания по применению замков даны в приложении к настоящему стандарту.

1.2. Допускается изготовление фланцев, штырей и шайб:

а) методом горячей штамповки из стали 30ХГСА по ОСТ 1 90085-73, штамповочный уклон $5-7^{\circ}$, предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - по ОСТ 1 41187-72, класс точности 5;

б) точным литьем из стали 35ХГСЛ - взамен 30ХГСА по ОСТ 1 90093-73 и ВНЛ-3 - взамен 07Х16Н6-Щ по ОСТ 1 90090-73; литейный уклон не должен быть более 1° , при этом должна производиться термическая обработка:

$\sigma_B = 110 \pm 10$ кгс/мм² - для стали 35ХГСЛ; $\sigma_B = 125-145$ кгс/мм² - ВНЛ-3; предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - по ГОСТ 2009-55, класс точности 2.

1.3. Допускается изготовление фланцев:

- методом горячей штамповки из сплава ВТ16^ж, штамповочный уклон 5° предельные отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - по ОСТ 1 41187-72, класс точности 5;

- из ВТ22 взамен ВТ16 - по ТУ 1-92-22-74.

1.4. Поверхности деталей не должны иметь царапин, трещин, заусенцев.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Замки должны быть приняты ОТК завода-изготовителя.

2.2. Замки предъявляются заказчику партиями. Размер партий согласовывается с заказчиком.

2.3. Замки должны быть проверены на соответствие их ОСТ 1 10500-72 - ОСТ 1 10538-72, ОСТ 1 12166-75 - ОСТ 1 12182-75 и подвергнуты приемно-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.4. Приемно-сдаточным испытаниям подвергается 2% из предъявленной к сдаче партии, но не менее 2 шт.

2.5. Программа приемно-сдаточных испытаний должна содержать:

- а) проверку качества сборки и монтажно-габаритных размеров;
- б) проверку работоспособности тремя циклами срабатываний.

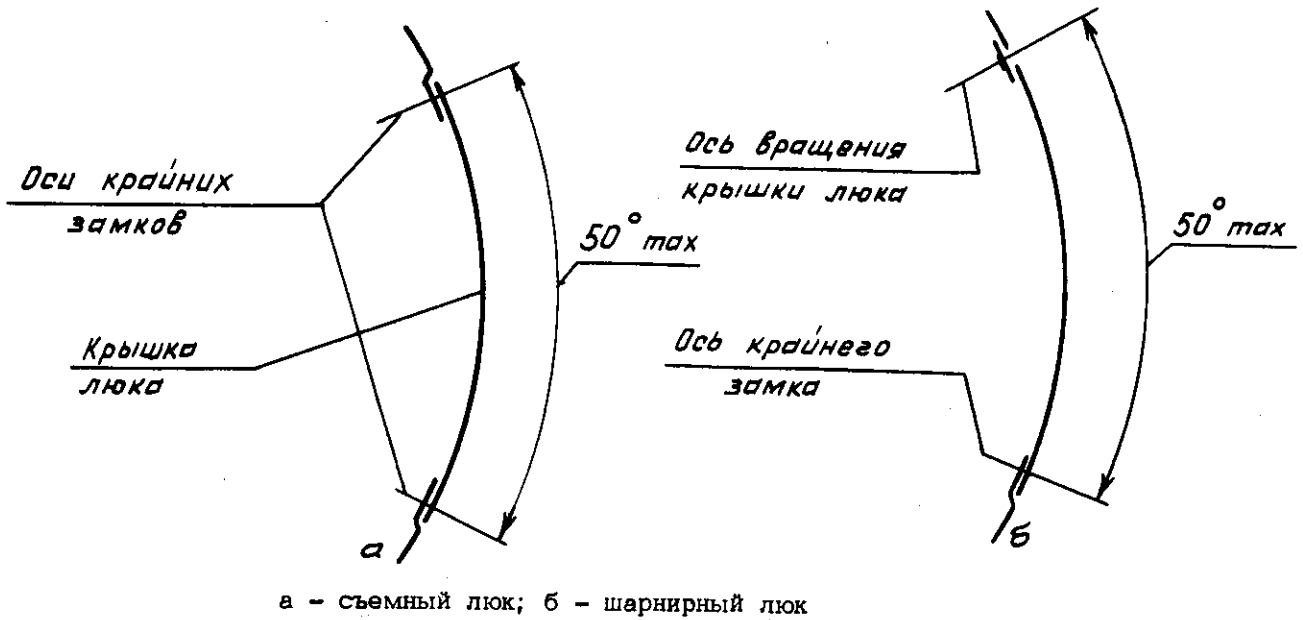
* По действующему в отрасли документу.

№ изм.	а	2	3
№ изв.	5570	6085	7111

в. № дубликата	724
в. № подлинника	

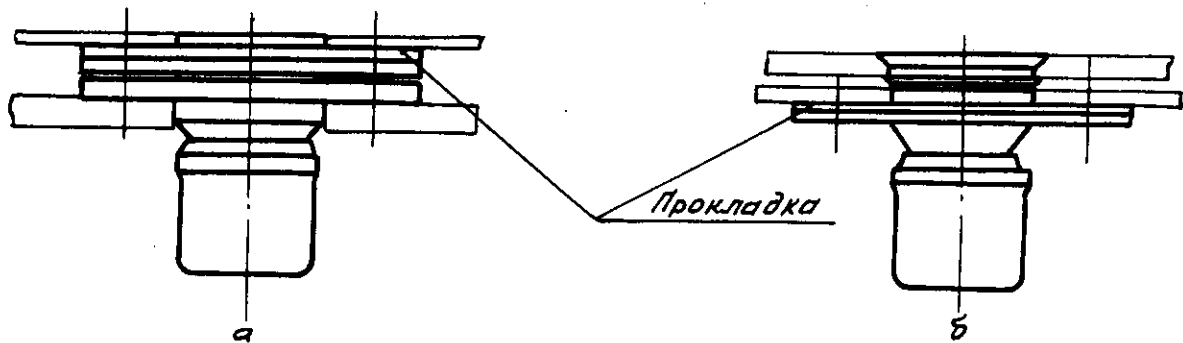
УКАЗАНИЕ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ЗАМКОВ

1. Угол между осями крайних замков, установленных на люке, должен быть не более 50° (черт. 1).



Черт. 1

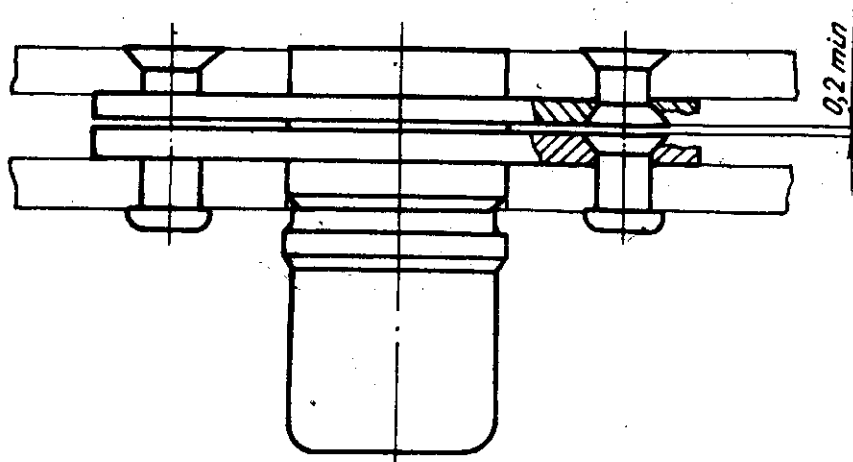
2. При установке замков разрешается применять прокладки (черт. 2).



а - прокладка под верхний корпус; б - прокладка под нижний корпус

Черт. 2

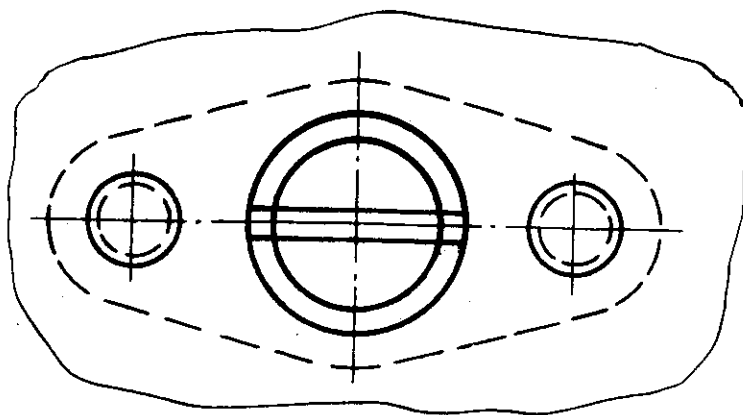
3. Зазор между головками заклепок должен быть не менее 0,2 мм (черт. 3).



Черт. 3

4. На замках по ОСТ 1 10500-72, ОСТ 1 10501-72, ОСТ 1 12166-75, ОСТ 1 10527-72, ОСТ 1 10528-72, ОСТ 1 12177-75, ОСТ 1 10529-72, ОСТ 1 10530-72, ОСТ 1 12178-75, установленных на люках, шлица штыря в закрытом положении должен совпадать с рисками на корпусе (черт. 4).

Допускается смещение шлица штыря относительно рисок на корпусе в пределах $\pm 5^\circ$.



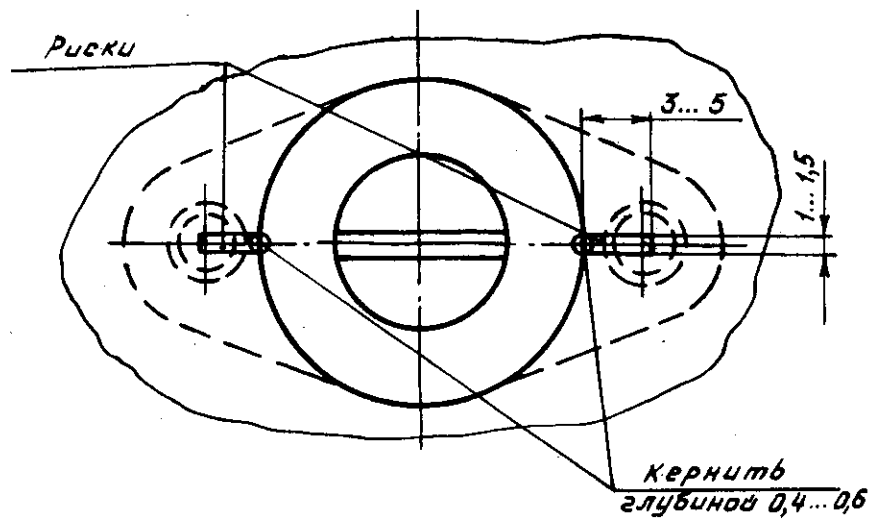
Черт. 4

5. На замки по ОСТ 1 10516-72, ОСТ 1 10517-72, ОСТ 1 12171-75, ОСТ 1 10521-72, ОСТ 1 10522-72, ОСТ 1 12174-75, установленные на люках, в закрытом положении нанести керном две точки и провести на обшивке две риски красной эмалью ХВ-16 ТУ 6-10-1301-78 (черт. 5).

Лит. изм.	2	4
№ изв.	6085	7621

724

1. № дубликата	
1. № подлинника	



Черт. 5

6. При установке замков на герметичных люках, помимо общей герметизации разъема люка, необходимо герметизировать зону завальцовки колпачка на нижнем корпусе.

7. На изделиях всеклиматического исполнения применять замки из нержавеющей стали и титановый сплав.

8. При установке замков у отверстий в элементах изделий под радиус закругления фланцев фаска должна соответствовать ОСТ 1 03514-72.

Лит. изм.

3

4

№ изв.

7111

7621

№ дубляжата

№ подлинника

724

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

ОСТ 1 00547-72

ЗАМКИ СИЛОВЫЕ

Технические условия

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1		-	-	-	5570	Шильов	15/IX-74	1/I-75
2		-	-	-	6085	Шильов	20/VII-75	1/VII-76
3	2,5,7	-	-	-	7111	Яковлев	14/I-76	1/VII-76
4	3,4,6,7	-	-	-	7621	<i>[Signature]</i>		