

УДК 62-462:629.7.062.3

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ТРУБЫ ТЯГ УПРАВЛЕНИЯ Технические условия

ОСТ 1 00856-77

На 5 страницах

Взамен 199АТУ

в части труб

ОКП 75 9540

Распоряжением Министерства от 30 июня 1977 г.

№ 087-16

дата введения . 1 июля 1978 г.

Настоящий стандарт распространяется на трубы тяг управления самолетов и вертолетов (в дальнейшем изложении - трубы).

Издание официальное

ГР 8047109 от 28.09.77

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	2	3	4	5	6
№ изв.	7447	7838	9078	9845	11578	12903

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3308

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Трубы должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12791-77.

1.2. Поверхности труб не должны иметь трещин, вмятин, забоин, задигов, царапин, раковин, выходящих за пределы, регламентированных ТУ 1-92-90-84 и утвержденным отраслевым директивным техпроцессом на формообразование концов труб из алюминиевого сплава.

1.3. Резьба на трубах должна быть чистой, не иметь заусенцев, сорванных ниток и вмятин.

1.4. Осадку концов труб производить по действующей отраслевой документации.

1.5. Макроструктура деформированной части труб - в соответствии с требованиями действующей документации.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Трубы одного обозначения предъявляются к сдаче партиями.

2.2. Трубы должны быть подвергнуты приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.

2.3. В приемо-сдаточные испытания входят:

- контроль соответствия труб требованиям настоящего стандарта;
- визуальный контроль;
- проверка допустимых отклонений от геометрии деформированной части труб (рентгеноконтроль в двух взаимно перпендикулярных направлениях);
- проверка макроструктуры деформированной части труб;
- статическое растяжение до разрушения труб;
- контроль микроструктуры деформированной части труб на пережог;
- контроль механических свойств деформированной части труб;
- контроль склонности к межкристаллитной коррозии.

2.4. В периодические испытания труб входят:

- а) приемо-сдаточные испытания;
- б) повторно-статическое растяжение труб.

2.5. Приемо-сдаточным испытаниям, за исключением статического растяжения до разрушения, проверки макроструктуры, микроструктуры на пережог, контроль механических свойств деформированной части и склонности к межкристаллитной коррозии, подвергается каждая труба.

2.6. Требования к проведению испытаний на статическое и повторно-статическое растяжение - в соответствии с МУ 1.1.186-88.

2.7. Проверка макроструктуры, микроструктуры на пережог, контроль механических свойств, контроль склонности к межкристаллитной коррозии осуществляется на двух трубах из партии, не подвергавшихся статическим и повторно-стати-

№ изм.	1	4	8
№ изд.	7447	8845	11578
Изм. № дубликата	3308		
Изм. № подлинника			

ческим растяжениям и должны отвечать требованиям действующей отраслевой документации.

2.8. Если в числе труб, отобранных для приемо-сдаточных испытаний, указанных в пункте 2.3, окажется хотя бы одна, не удовлетворяющая требованиям настоящего стандарта, то вся партия труб возвращается на повторную проверку, для которой берется удвоенное количество образцов. При отрицательных результатах повторной проверки вся партия бракуется.

2.9. Если при периодических испытаниях трубы не выдерживают требований, указанных в пп. 2.3, 2.6, 2.7, вся партия бракуется и устраняются причины брака.

2.10. Для приемо-сдаточных и периодических испытаний по пп. 2.6, 2.7 допускается изготавливать трубы "образцы-свидетели" длиной не менее 250 мм, которые должны изготавливаться одновременно с трубами данной партии.

2.11. Все трубы, отобранные для испытаний, по п. 2.6, после испытаний для применения на изделия не допускаются.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль размеров труб производится универсальным измерительным инструментом, шаблонами и калибрами, поверенными в соответствии с требованиями ГОСТ 8,513-84.

3.2. Визуальный контроль поверхностных дефектов обжатых частей труб проводится невооруженным глазом.

3.3. Допустимые отклонения от геометрии и макроструктуры деформированных частей труб проверяются по действующей в отрасли документации.

№ изм.	1	3	4	5	6
	7447	9078	9345	11578	12903
№ изв.					

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	3306

