

УДК 629.7

Группа Т53

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

УСТАНОВКА КОЛОНКИ ШТУРВАЛА ИЛИ
ПЕДАЛЕЙ МЕЖДУ ДВУМЯ ПЛОСКОСТЯМИ
КАРКАСА И КРЕПЛЕНИЕ БОЛТАМИ

ОСТ I 41760-90

на 6 стр.

Типовая технологическая операция

ОКП(ОКСТУ) 7504

Дата введения I.01.92

1. Настоящий стандарт распространяется на операцию установки колонки штурвала или педалей с металлизацией или без металлизации между двумя плоскостями каркаса и крепление болтами с корончатыми гайками.

2. Стандарт устанавливает последовательность и содержание переходов, наименование и коды применяемых инструментов.

3. Требования безопасности при выполнении типовой операции изложены в ОСТ 41730-90.

4. Типовая технологическая операция установки колонки штурвала или педалей между двумя плоскостями каркаса и крепления болтами при-
ведена на последующих страницах стандарта.

Госстандарт
Всесоюзный
научно-исследовательский институт
технической сертификации
и стандартизации
в машиностроении

РЕГИСТР
ГОСУДАРСТВЕННОГО СТАНДАРТА
№ 8433952 от 91.03.06

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

Дубл. Взам. Подп.	Разраб.	И. контр.	Код. наименование операции	Обозначение документа	Код. наименование оборудования	Т.в	Т.о	М.И
			Код. наименование детали, со.единения или материала	ОП	ЕР	ЕН	КИ	Н.раск.
			0 03	1. Осмотреть колонку штурвала или педалей и место их установки на каркасе, убедиться в отсутствии механических повреждений и загрязнений				
			04	2. Установить колонку штурвала или педалей между двумя плоскостями каркаса с совмещением отверстий, обеспечив перпендикулярность колонок по вертикали и перпендикулярность оси вращения колонки к оси симметрии самолета				
			08	3. Нанести грунт на резьбу болтов согласно чертежу				
			М 09	АБВГ хххххх.ххх Грунт				
			Т 10	Кисть, ГОСТ 10597				
			0 11	4. Закрепить колонку штурвала или педалей на каркасе болтами с шайбами и корончатými гайками согласно чертежу				
			12	ласно чертежу				
			Т 13	Ключ гаечный, ГОСТ 2839	Ключ торцовый, ГОСТ 11737			
			0 14	5. Протереть соединение от излишнего грунта				
			М 15	Салфетка (ткань), ГОСТ 11680				

Дубл.	Взам.	Подп.						ОП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.расх.
к/м Наименование детали, сб. единицы или материала Код. обозначение												
к/м	001	6.	Зашлифовать болтовые соединения согласно чертежу и ОСТ 1 41818-80									
02	Обезжирить растворителем гайки, головки и выступающую резьбу болтов согласно чертежу											
М03	Салфетка (ткань), ГОСТ 11680 АБВГ xxxxxx.xxx Растворитель											
004	Покрыть грунтом гайки, головки и выступающую резьбу болтов согласно чертежу											
М05	АБВГ xxxxxx.xxx Грунт											
Т06	Кисть, ГОСТ 10597											
007	Покрыть краской под цвет окраски конструкции гайки, головки и выступающую резьбу болтов согласно чертежу											
08												
М09	АБВГ xxxxxx.xxx Краска											
Т10	Кисть, ГОСТ 10597											
011	Установить перемычку металлизации согласно ОСТ 1 42131-81 (только при установке с металлизацией)											
12												
13	Проверить:											
14	а) правильность установки и надежность крепления колонки штурвала или педалей согласно чертежу;											
15	б) покрытие краской под цвет окраски конструкции гаек, головок и выступающей резьбы болтов согласно чертежу;											
16	но чертежу;											
17	в) отсутствие механических повреждений колонки штурвала или педалей и деталей крепления;											

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Научно-исследовательским институтом технологии и организации
производства (НИАТ)

ИСПОЛНИТЕЛИ инженер-технолог I кат.Макота Н.Д., инженер-технолог
II кат.Пронина Л.И.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ РАСПОРЯЖЕНИЕМ МИНИСТЕРСТВА

№ 087-16 от 25.10.90

ЗАРЕГИСТРИРОВАН

за № _____ от _____ 19 ____ г.

ВЗАМЕН ОСТ I 41760-78

ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта, подпункта, перечисления, приложения
ГОСТ I0597-87	пер.3, 8, 9
ГОСТ 2839-80E, ГОСТ II737-74E	пер.4
ГОСТ II680-76	пер.5, 7
ОСТ I 41818-80	пер.6
ОСТ I 42131-81	пер.10