ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ ПРИБОРНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ГОСТ 19227—73

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

УДК 531.7.08—514.1 : 629.7 : 006.354 Группа Д15

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ ПРИБОРНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

Типы и основные размеры. Технические требования

Aircraft control instrument levers. Types and basic dimensions. Technical specifications

ГОСТ 19227—73*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 ноября 1973 г. № 2576 срок введения установлен

с 01.07. 1975 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.07. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ручки управления приборные авиационные, устанавливаемые на приборных досках, а также на ручки для пультов и щитков самолетов и вертолетов.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ручки должны изготовляться следующих типов:

1 — «клювик»;
2 — круглая;
3 — круглая с лимбом;
4 — крестообразная;
5 — круглая с лимбом уменьшенных размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

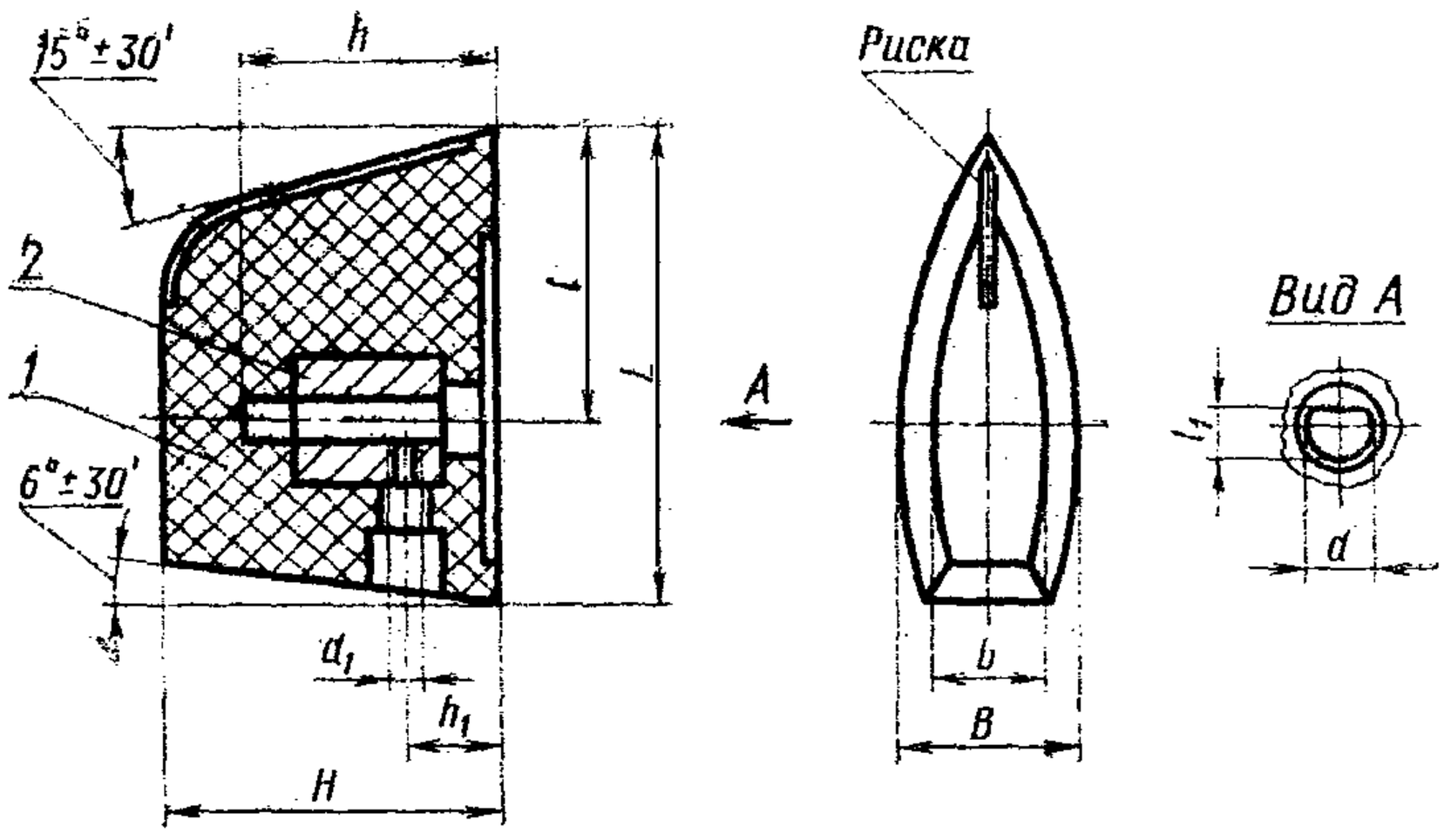
★

* *Переиздание (август 1980 г.) с изменением № 1, утвержденным в январе 1980 г. (ИУС 3—1980 г.).*

© Издательство стандартов, 1981

1.2. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 1 должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Тип 1



1—прессматериал, *2*—втулка

Черт. 1

Таблица 1

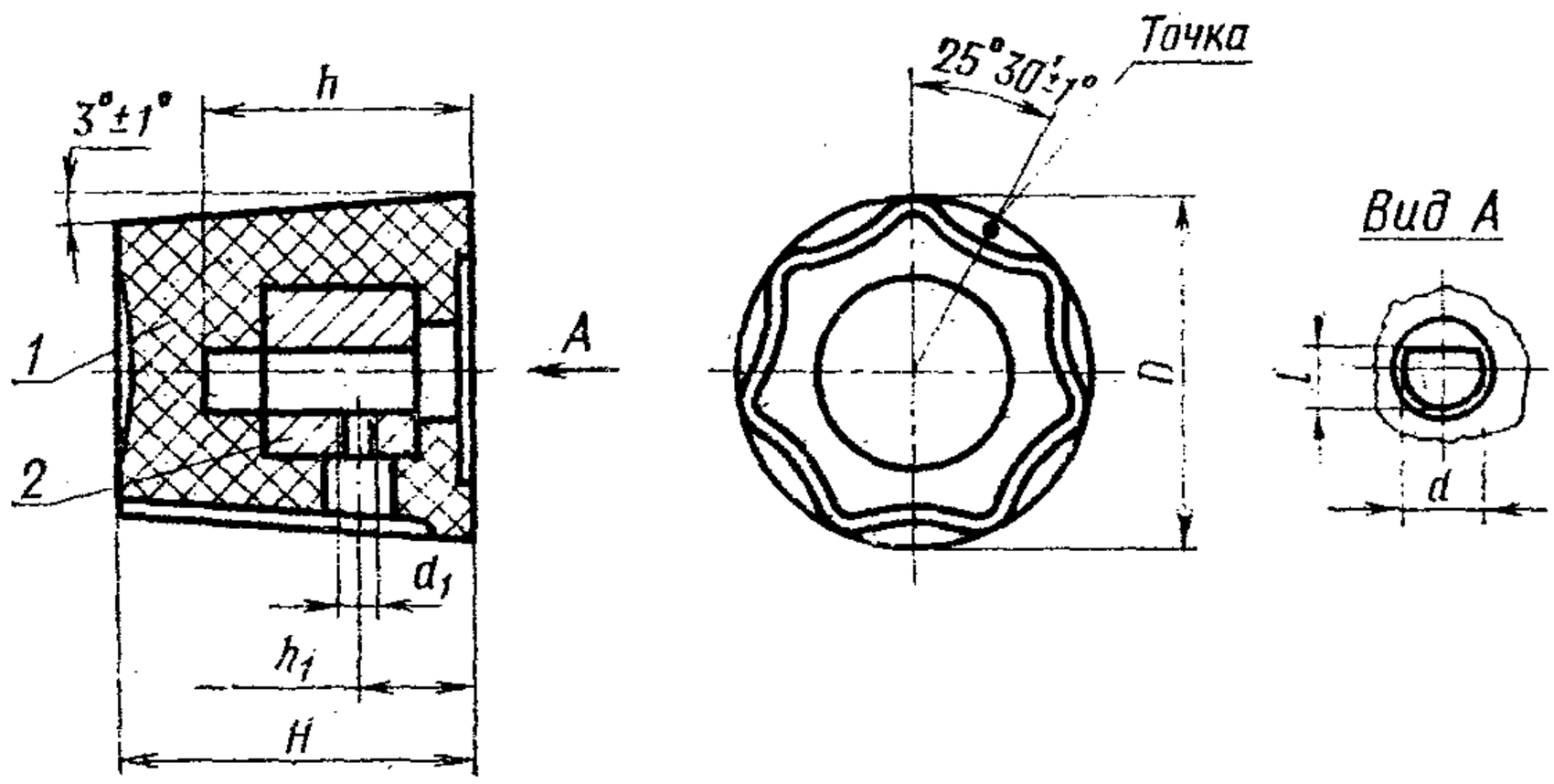
Размеры, мм

Типоразмер	B	b	d	a_1	H	h	h_1		L	l	l_1	Допускаемый момент вращения, Н · м (кгс · см)	Масса, кг, не более
	Пред. откл.				Пред. откл.				Пред. откл.				
	по h14		по H9		по h14	по H14	Номин	Пред. откл	по h14		по H11		
1	10	6,0	3	M2,5—5H6H	18	12	4	±0,2	26	16	2,5	0,8(8)	0,006
2	13	8,5	4		20		5		36	21	3,5	1(10)	0,010
3	15	9,0	6	M3-5H6H	22	18			42	24	5,0	1,2(12)	0,016
4	17	11,0	8		24		8		48	28	7,0	1,3(13)	0,025

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 2



1—прессматериал, *2*—втулка

Черт. 2

Таблица 2

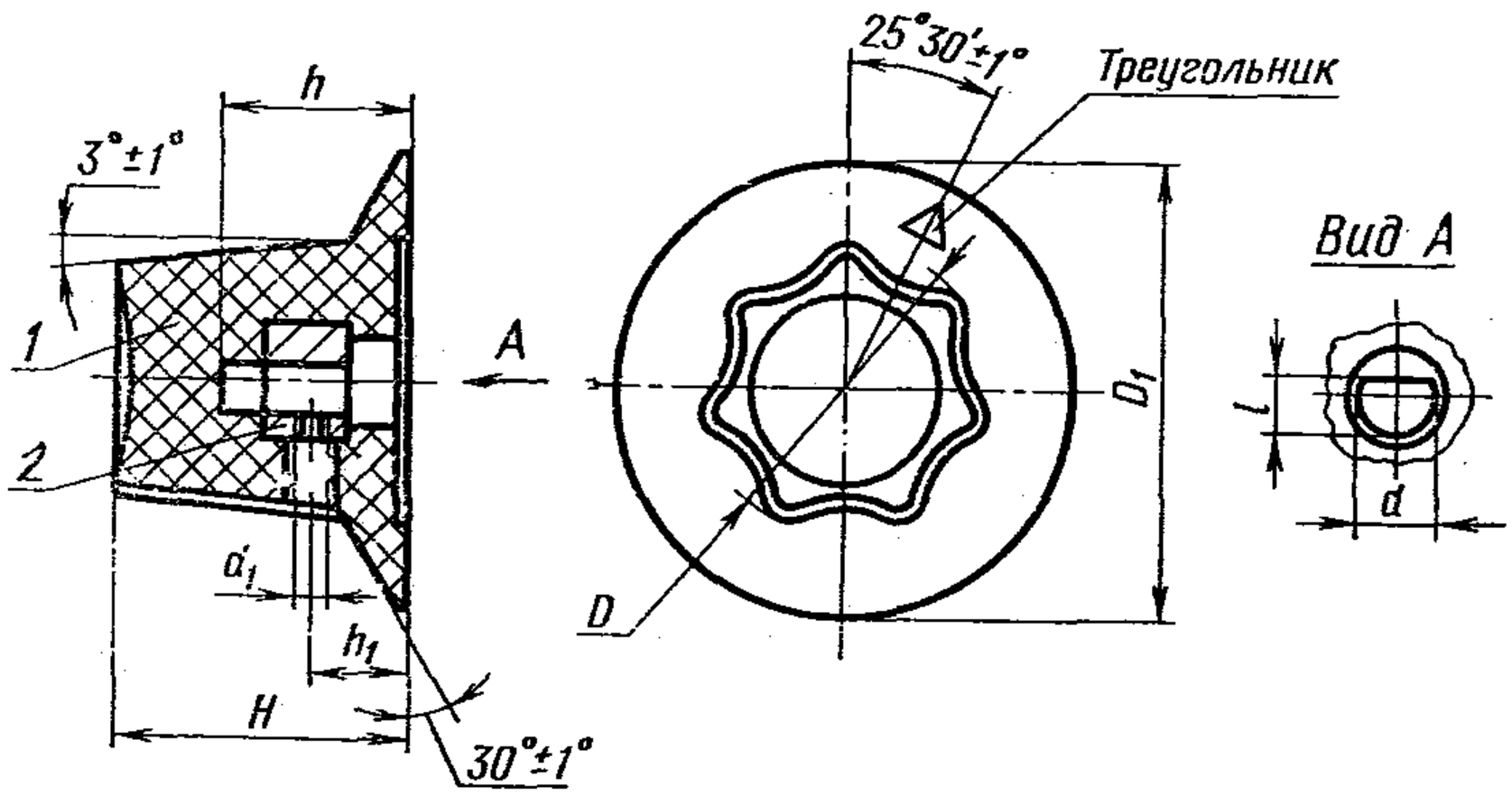
Размеры, мм

Типоразмер	D (Пред. откл. по h14)	d (Пред. откл. по H9)	d_1	H (Пред. откл. по h14)	h (Пред. откл. по H14)	h_1 Номин.	h_1 Пред. откл.	l (пред. откл. по H11)	Допускаемый момент вращения, Н·м (кгс·см)	Масса, кг, не более
1	14	3	M2,5—5H6H	16	12	4	±0,2	2,5	0,08 (0,8)	0,007
2	16	—		—		—		—	0,1 (1)	0,010
3	18	4		18		5		3,5	0,2 (2)	0,012
4	20	—	—	—	—	—			0,3 (3)	0,014
5	—	6	M3—5H6H	—	16	8		5,0	0,4 (4)	0,015
6	25	—		22					0,5 (5)	0,023
7	30	8		25				7,0	0,6 (6)	0,036

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Тип 3



1—прессматериал, 2—втулка

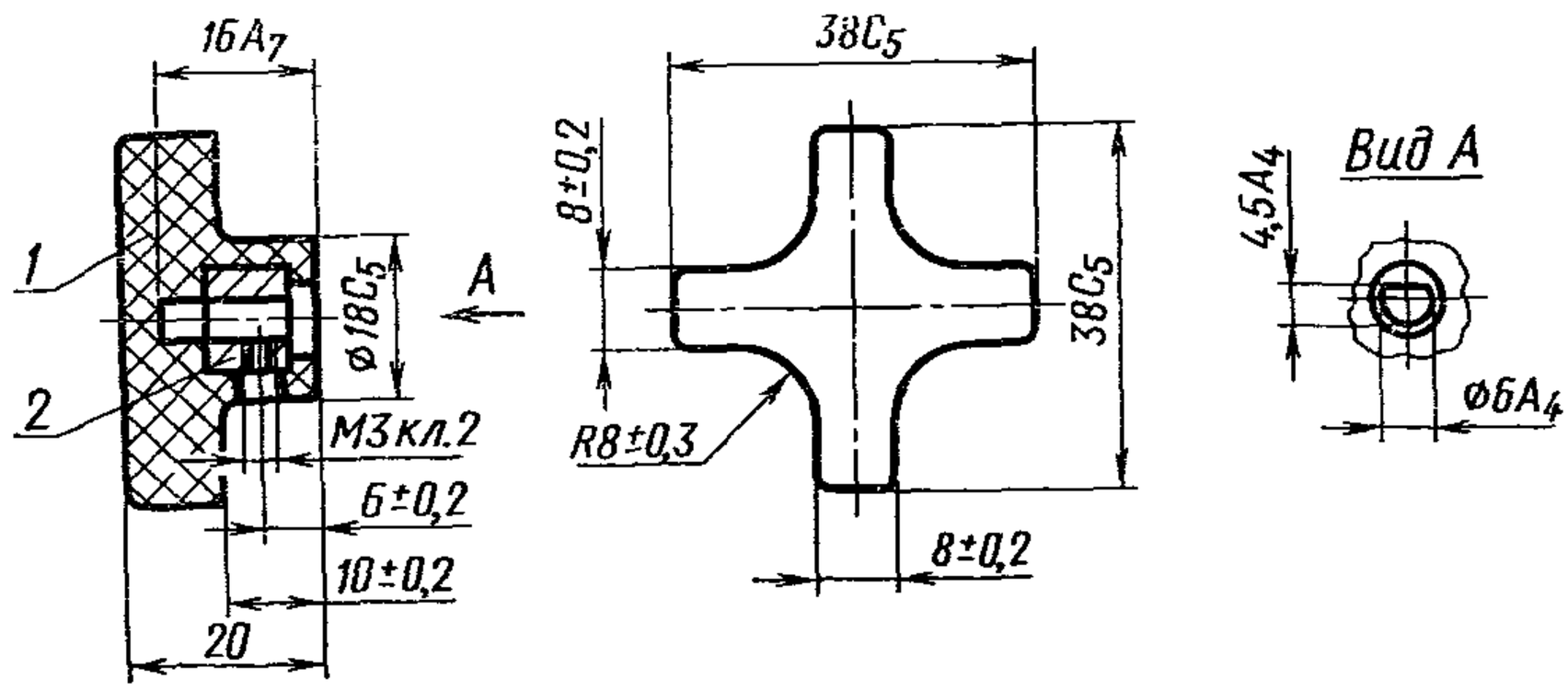
Черт. 3

Таблица 3

Типоразмеры	D (пред. откл. по C_5)	D_1 (пред. откл. по C_5)	d (пред. откл. по A_4)	d_1	H	h (пред. откл. по A_7)	h_1 Номин.	h_1 Пред. откл.	l (пред. откл. по A_4)	Допускаемый момент вращения, кгс. см	Масса, кг, не более
1	16	24	3	М2	20	12	8	±0,2	2,5	1,0	0,008
2	20	32	4	кл. 2	22	18			3,2	2,0	0,011
3			6	М3					4,5	3,5	0,015
4	25	40			25	20	10			4,0	0,016
5	30	48	8	кл. 2	30				6,0	5,0	0,036

1.5. Основные размеры ручек типа 4 должны соответствовать указанным на черт. 4.

Тип 4



1—прессматериал, 2—втулка

Черт. 4

1.6. Допускаемый момент вращения ручки типа 4—12 кгс·см.

1.7. Масса ручки типа 4 — не более 0,02 кг.

1.8. Неуказанные предельные отклонения охватываемых размеров — по B_7.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ручки должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ручки должны изготовляться из нетоксичного прессматериала черного цвета и должны быть армированы металлическими втулками.

2.3. Ручки должны устанавливаться на концы осей вида ВС—3 по ГОСТ 4907—73.

2.4. Поверхность ручек должна быть ровной, гладкой, без вздутий, пористости, трещин и сколов. Металлические детали не должны иметь следов коррозии и заусенцев.

2.5. Поверхность ручек должна быть черной, матовой с коэффициентом отражения не более 0,1 для красного света с доминирующей длиной волны 620±10 нм и чистотой цвета 98—100%.

2.6. Ручки не должны иметь острых кромок. Радиус скругления должен быть 0,2—0,4 мм.

2.7. На ручки типов 1, 2 и 3 должны быть нанесены визирные отметки (риска, точка, треугольник) белой матовой краской с коэффициентом отражения не менее 0,7 для источников света с цветовой температурой 2400 К. Допускается нанесение белой краской букв и знаков, уточняющих функциональное назначение ручек.