

Лит.изм.	а	б	3	4	5	6	7	8	9	10
№ изв.	5529	5590	6033	6189	7516	8146	9390	10568	11092	11280

УДК 683.338.2:629.7.042.9

Группа Д15

# ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**ОСТ 1 00512-71**

## ЗАМКИ КАБИНЫ ПИЛОТА Технические условия

На 8 страницах

Введен впервые

Проверено в 1980 г.  
Срок действия продлен до 01.07.85

Проверено в 1985 г.  
Срок действия продлен до 01.07.91

Проверено в 1989 г.  
Срок действия продлен до 01.07.95

Распоряжением Министерства от 25 сентября 19 71 г № 087-16  
срок введения установлен с 1/1У 19 72 г

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на замки врезного типа, предназначенные для запирания кабины пилота с одностворчатой дверью.

Стандарт устанавливает два исполнения замка:

- исполнение 1 - замок правый;
- исполнение 2 - замок левый.

Инв. № дубликата	
Инв № подлинника	139

Издание официальное

ГР 230 от 06.12.71

Перепечатка воспрещена

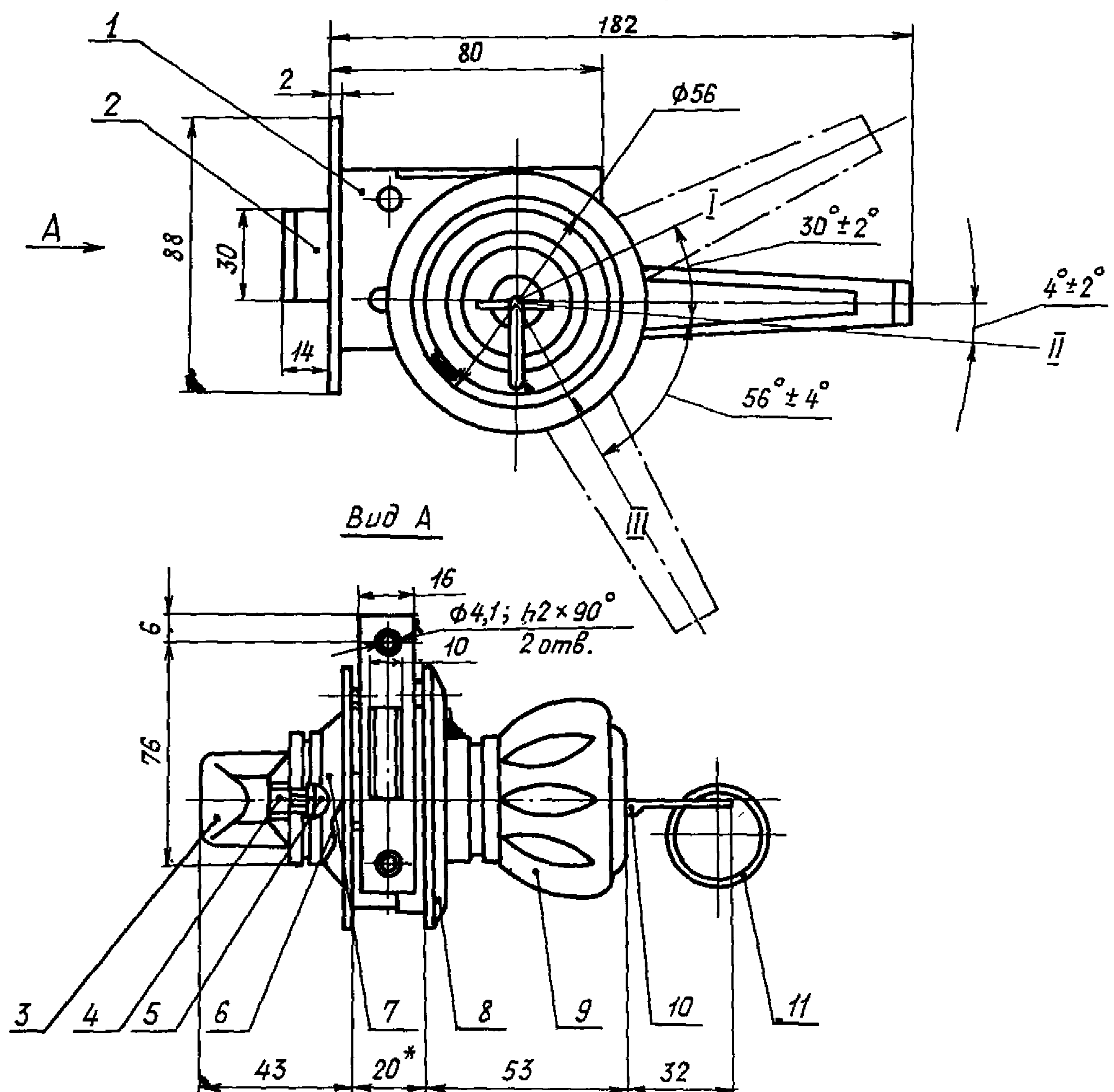


1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Замки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Основные размеры должны соответствовать указанным на чертеже. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей - по ОСТ 1 00022-80.

Исполнение 1 - показано, исполнение 2 - зеркальное отражение



I - фиксированное положение; II - нейтральное положение; III - открытое положение  
 1 - корпус; 2 - ригель; 3 - ручка консольная; 4 - контргайка; 5 - стопорный винт; 6 - предохранительная пружина; 7 - панель внутренняя; 8 - панель наружная;  
 9 - ручка круглая; 10 - ключ; 11 - кольцо

\* Размер толщины двери - справочный.

№ изм.	7
№ изв.	9390
№ изм.	5
№ изв.	7516

№ дубликата	139
№ подлинника	

## 2. КОМПЛЕКТНОСТЬ

2.1. В комплект замка, изготавливаемого по настоящему стандарту, входят:

- паспорт - 1 шт.;
- замок - 1 шт.;
- ключи - 5 шт.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Замки предъявляются к сдаче партиями. Количество замков в партии устанавливается предприятием-изготовителем.

3.2. Приемочно-сдаточным испытаниям подвергается каждый замок из предъявленной к сдаче партии.

3.3. При приемочно-сдаточных испытаниях должны проверяться:

- внешний вид, габаритные и присоединительные размеры;
- работоспособность.

3.4. Периодические испытания проводятся один раз в год по графику, утвержденному руководителем предприятия-изготовителя.

3.5. Периодические испытания проводятся в объеме программы, утвержденной предприятием-разработчиком.

## 4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверка внешнего вида производится визуально. Проверка габаритных и присоединительных размеров производится универсальным измерительным инструментом.

4.2. Проверку работоспособности производят путем 10 срабатываний. Для этого следует замок собрать в приспособлении, имитирующем дверь.

Каждый цикл срабатывания должен состоять из следующих операций:

- в запертую круглую ручку вставляют ключ и поворачивают его по часовой стрелке на  $270^{\circ}$  до щелчка; затем ключ поворачивают против часовой стрелки до отказа и, вынув его, убеждаются, что ручка отперта;
- поворачивают консольную ручку вверх до упора и пытаются открыть замок круглой ручкой. Замок не должен открываться;
- вставляют в круглую ручку ключ и поворачивают его по часовой стрелке на  $270^{\circ}$  до щелчка, затем ключ поворачивают против часовой стрелки до отказа и, вынув его, убеждаются, что ручка заперта;
- поворачивают консольную ручку вниз до упора. Замок должен открываться. Данную операцию повторить 10 раз.

4.3. Замки, не выдержавшие периодических испытаний, бракуются и заменяются новыми. Те в свою очередь передаются на повторные испытания. Если один из замков не выдержит повторных испытаний, вся партия бракуется.

№ изм.	а	5	7	9
№ изм.	5529	7518	9390	11092
Име. № дубликата				
Име. № подлинника				139



5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ  
И ХРАНЕНИЕ

5.1. Маркировать ударным способом порядковый номер замка на тыльной стороне консольной ручки, оси круглой ручки и ключах. На видном месте корпуса нанести электрографическим способом заводской номер замка.

5.2. Маркировка должна быть четкой и сохраняться в течение всего срока службы изделий.

5.3. Все изделия перед упаковкой должны быть смазаны авиационным маслом по ГОСТ 21743-76 с добавлением 6-10 % церезина по ГОСТ 7658-74 или смазкой пушечной по ГОСТ 19537-83.

5.4. Замок должен транспортироваться в собранном виде с технологическими прокладками.

5.5. Смазанные изделия должны быть обернуты парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79.

5.6. Изделия при отправке должны быть вложены в деревянные ящики, изготовленные по ГОСТ 2991-85, тип. 1, выстланные внутри парафинированной бумагой по ГОСТ 9569-79. На ящиках должна быть нанесена маркировка в соответствии с ОСТ 1 00582-84.

5.7. Упаковка замков, направляемых в страны с тропическим климатом, должна производиться по действующей отраслевой документации.

5.8. Масса брутто ящика должна быть не более 30 кг.

5.9. Упаковка должна полностью предохранять изделия от повреждений при транспортировании.

5.10. Транспортирование разрешается любым видом транспорта.

5.11. Антикоррозийное покрытие и упаковка должны предохранять изделия от коррозии не менее чем 24 месяца со дня их отгрузки с предприятия-изготовителя при условии хранения их в сухом закрытом помещении и сохранности упаковки предприятия-изготовителя.

5.12. В каждый ящик должен быть вложен паспорт, удостоверяющий качество поставляемых изделий и соответствие требованиям настоящего стандарта, и упаковочный лист со штампом технического контроля, подписанный ответственным за упаковку.

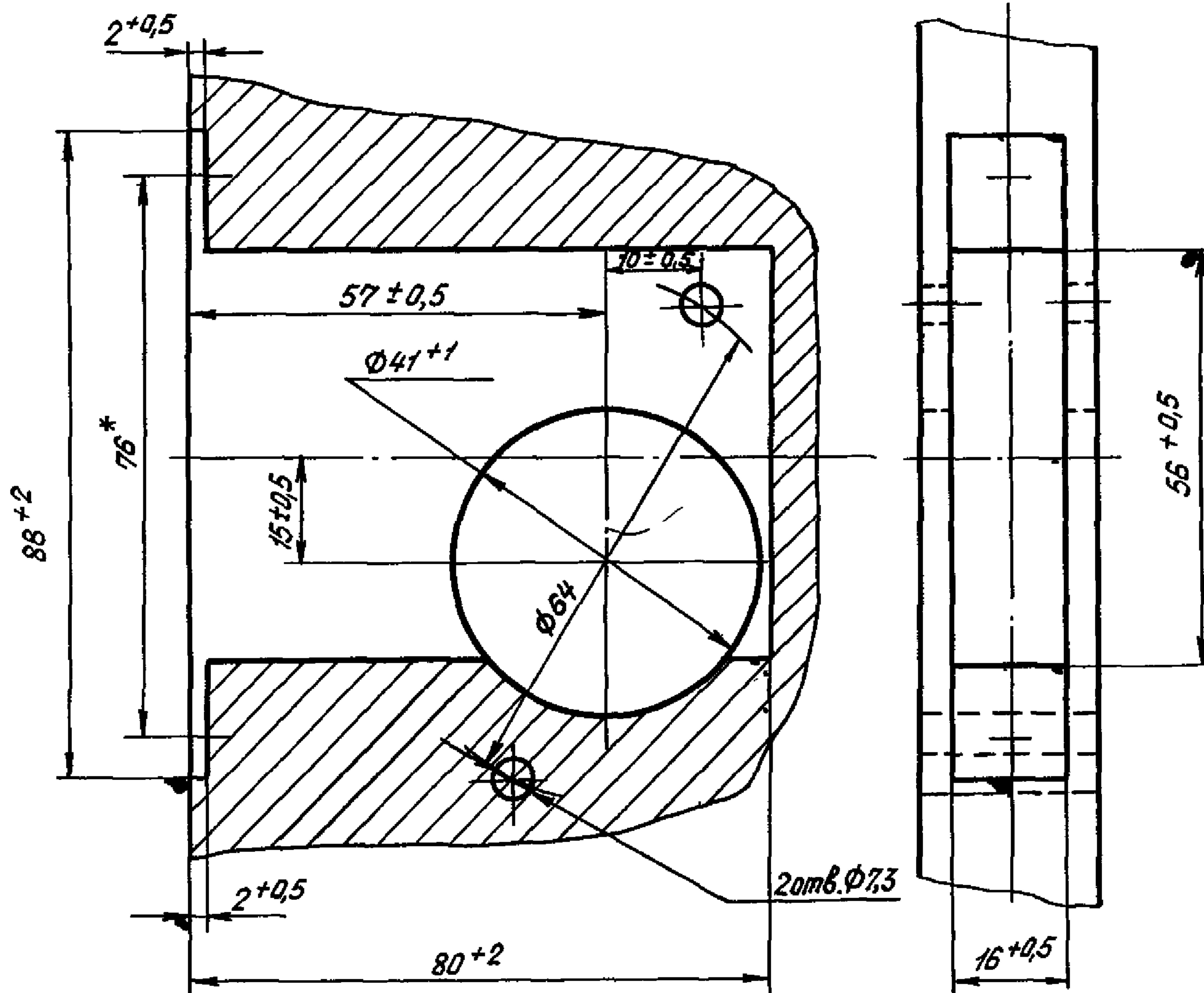
Изм.	10	8	7	6	5	4	3	6
	11280	10568	9390	8146	7516	6189	6033	5590
№ изм.								

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	139



ПРИЛОЖЕНИЕ  
Обязательное

Размеры гнезда для установки замка



\* Размер для установки крепежных деталей - справочный.

№ изм.	4	5	6	7
№ изв.	6189	7516	8146	9390

Кв. № дубликата	
Кв. № подлинника	139