

УДК 62-728.53:629.7

Группа Д18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00821-76

ШПРИЦЫ РЫЧАЖНО-ПЛУНЖЕРНЫЕ Технические условия

На 6 страницах

Взамен 152АТУ

ОКП 75 9520

Срок действия до 01.01.2011(е)

Распоряжением Министерства от 21 июля 1976 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на рычажно-плунжерные шприцы, предназначенные для нагнетания смазок к поверхностям трения механизмов самолета и вертолета через пресс-масленку.

Издание официальное

ГР 8014691 от 17.11.76

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	е
№ изв.	11496	13/194
Инв. № дубликата		
Инв. № подлинника	3000	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Характеристики

1.1.1. Шприцы рычажно-плунжерные должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12225-76.

1.1.2. Объем смазки в шприце:

- типоразмера 1 - 500 см³;
- типоразмера 2 - 1000 см³.

1.1.3. Усилие, прилагаемое к рукоятке шприца - не более 147 Н (15 кгс).

1.1.4. Шприцы должны быть устойчивыми, прочными и стойкими к внешним воздействующим факторам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Воздействующий фактор	Характеристика внешнего воздействующего фактора	Максимальное значение внешнего воздействующего фактора, степень жесткости
Повышенная температура среды	Рабочая, °С	+50 - 11
	Предельная, °С	
Пониженная температура среды	Рабочая, °С	-50 - 11
	Предельная, °С	
Повышенная влажность	Относительная влажность при температуре +35 °С, %	98 - 11

1.1.5. Шприцы должны быть работоспособны после воздействия на них инея, росы.

1.1.6. Показатели надежности шприцов и их значения должны соответствовать указанным в табл. 2.

Таблица 2

Наименование показателя	Значение показателя
Назначенный срок службы, год	15
Назначенный срок хранения, год	5

1.2. Маркировка

Маркировать шприцы по ОСТ 1 12225-76.

1.3. Упаковка

1.3.1. Шприцы должны быть обернуты в противокоррозионную бумагу по ГОСТ 16259-82 марки МБГИ. Вариант упаковки ВУ-5 - по ГОСТ 9.014-78.

1

№ изм.

11496

№ изв.

3000

Инв. № дубликата

Инв. № подлинника

2.4.2. Периодические испытания должны включать проверку:

- 1) массы;
- 2) работоспособности после воздействия повышенной относительной влажности;
- 3) работоспособности после воздействия инея и росы;
- 4) работоспособности после воздействия повышенной (пониженной) температуры окружающей среды.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид шприцов, контроль размеров, шероховатость поверхности, твердость, наличие маркировки и клеймения проверяются визуально.

При проверке внешнего вида не должно быть трещин, забоин, следов коррозии, нарушения покрытия. Резьба на деталях не должна иметь срывов и механических повреждений.

3.2. Проверка работоспособности после воздействия повышенной относительной влажности производится следующим образом.

Шприцы помещаются в камеру влажности, где устанавливается температура не более 36°C . Через 1-2 ч после достижения заданной температуры устанавливается относительная влажность не более 98 %, выдерживаются шприцы в камере в течение 10 сут.

Во время пребывания шприцов в камере влажности допускается незначительное выпадание росы в виде отпотевания и разрозненных капель на поверхности шприцов.

По окончании проверки шприцы извлекаются из камеры и выдерживаются при температуре $(25\pm 10)^{\circ}\text{C}$ в течение 6-12 ч, после чего производится внешний осмотр, затем следует подсоединить к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

3.3. Для проверки работоспособности после воздействия инея и росы шприцы помещаются в камеру холода и выдерживаются в ней при температуре минус $(25\pm 10)^{\circ}\text{C}$ в течение 2 ч, потом они извлекаются из камеры холода и выдерживаются при температуре $(25\pm 10)^{\circ}\text{C}$ в течение 1 ч, после чего следует подсоединить шприцы к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

3.4. Проверка на работоспособность при внешних воздействиях в условиях повышенных и пониженных температур проводится в термобарокамере.

При повышенных температурах шприцы помещаются в камеру тепла при температуре 50°C и выдерживаются в ней в течение 2 ч, после чего следует подсоединить их к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

№ изм.	1
№ изв.	11496

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	3000

При пониженных температурах шприцы помещаются в камеру холода при температуре минус 50 °С, выдерживаются в ней в течение 2 ч, после чего следует подсоединить их к пресс-масленке и произвести шприцевание для проверки прохождения масла.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование

Транспортирование шприцов разрешено всеми видами транспорта без ограничения скорости и расстояния в соответствии с правилами перевозки, действующими на применяемом транспорте.

4.2. Хранение

Шприцы должны храниться в закрытом помещении в транспортной упаковке.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие качества шприцов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий хранения и транспортирования, установленных настоящим стандартом.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации - 5 лет со дня ввода в эксплуатацию.

Гарантийный срок хранения шприцов - 3 года с момента изготовления.

Инв. № дубликата		№ изм.	1
Инв. № подлинника	3000	№ изв.	11496

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата внесе- ния изм.	Дата введения изм.
	изме- нен- ного	замене- нного	нового	аннули- рован- ного				
1	1-5	-	-	-	11496	<i>Кусеин</i>		
e	1	-	-	-	13194 (сост. 10-12 -2007)	<i>С. С. С.</i>	6.08.2008	

Изм. № дубликата

Изм. № подлинника

3000