

УДК 621.885.7:629.7

Группа Д15

АВИАЦИОННЫЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00640-73

На 4 страницах

ХОМУТЫ ЛЕНТОЧНЫЕ С КОЛОДКАМИ
Технические условия

Взамен 255АТУ

ОКЛ 75 9560

Распоряжением Министерства от 12 июля 1973 г.

№ 087-16

дата введения 1 июля 1974 г.

Настоящий стандарт распространяется на ленточные хомуты с алюминиевыми и титановыми колодками, предназначенные для крепления приводных агрегатов на изделии.

№ изм.	1	2	3	4	5	6	7
№ изв.	7797	8933	10754	12140	12466	13019	13159

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	1301

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Хомуты ленточные с колодками должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 11093-73 - ОСТ 1 11105-73, ОСТ 1 00640-73.

1.2. При установке на изделие момент затяжки хомутов должен быть:

- для болта М6 - $M_{кр} = 6,5 \div 7,5 \text{ Н}\cdot\text{м} (0,65 \div 0,75 \text{ кгс}\cdot\text{м})$;
- для болта М8 - $M_{кр} = 15,5 \div 17,5 \text{ Н}\cdot\text{м} (1,55 \div 1,75 \text{ кгс}\cdot\text{м})$.

Гайки перед окончательной затяжкой должны быть предварительно затянуты и вновь ослаблены не менее двух раз без изменения положения хомута.

1.3. В процессе эксплуатации допускается ослабление затяжки болтов хомутов:

- болта М6 - до $M_{кр} = 5,6 \text{ Н}\cdot\text{м} (0,56 \text{ кгс}\cdot\text{м})$;
- болта М8 - до $M_{кр} = 14,0 \text{ Н}\cdot\text{м} (1,40 \text{ кгс}\cdot\text{м})$.

Контролирование затяжки болтов должно проводиться во время регламентных работ по изделию.

1.4. Поверхность хомутов не должна иметь царапин, заусенцев, рисок, вмятин и других механических повреждений.

1.5. Резьба болтов должна быть чистой и не иметь заусенцев, сорванных ниток, вмятин.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются хомуты одного обозначения партиями.

2.2. При приемке партии хомутов по пп. 1.4 и 1.5 проводить контроль 100 %. Осмотр производится невооруженным глазом.

3. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. На бирках к хомутам должна быть проставлена маркировка номера партии.

3.2. На бирке для хомута должно быть указано:

- а) марка завода-изготовителя;
- б) обозначение хомутов;
- в) месяц и год изготовления;
- г) клеймо отдела технического контроля.

3.3. Консервация и расконсервация должны производиться по действующим в отрасли документам.

3.4. При упаковке хомуты должны быть обернуты в бумагу по ГОСТ 16295-93 и уложены в ящики по ГОСТ 21644-76, выстланные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-89.

Лит.знам.	1	2	3	4	8
№ изд.	7797	8989	10754	12140	13019

Инд. № дубликата	
Инд. № подлинника	1301

Упаковка должна обеспечивать возможность транспортирования хомутов любым видом транспорта.

3.5. В ящик должны быть вложены акт приемки и упаковочный лист.

В упаковочном листе должны быть указаны:

- а) наименование завода-изготовителя;
- б) наименование и обозначение хомута;
- в) количество хомутов;
- г) срок изготовления.

Масса ящика с хомутами должна быть не более 32 кг.

3.6. На торцевой стороне ящика с помощью трафарета должна быть нанесена несмываемой краской маркировка в соответствии с ГОСТ 14192-96.

3.7. При транспортировании хомутов в страны с тропическим климатом упаковка и консервация должны производиться по ГОСТ 9.014-78.

3.8. Хомуты должны храниться на стеллажах в средних условиях по ГОСТ 9.014-78.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие хомутов ленточных с колодками требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

4.2. Гарантийный срок эксплуатации — 10 лет со дня приемки хомутов потребителем.

Гарантийная наработка — 1500 ч в пределах гарантийного срока эксплуатации.

Изм. № дубликата	Изм. № подлинника	1	2	5	6
		7797	8983	12466	13019
		Лит.изм.			
		№ изв.			
		1901			

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изме- нения	Номер листа (страницы)				Номер доку- мента	Подпись	Дата вне- сения изм.	Дата введе- ния изм.
	изме- ненного	заме- ненного	нового	аннули- рован- ного				

Переиздан с учетом изменения № 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7.

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	