

1

СССР

ОТРАСЛЕВЫЕ СТАНДАРТЫ

**ЗАДЕЛКИ БОРТОВЫХ
ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПРОВОДОВ
В МУФТЫ СРАЩИВАНИЯ МЕТОДОМ ОБЖАТИЯ**

**ОСТ 1 03868-77,
ОСТ 1 12273-77, ОСТ 1 14404-85,
ОСТ 1 00855-77**

Издание официальное

УДК 629.7:621.315.687.2

Группа Д15

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

МУФТЫ СРАЩИВАНИЯ И ТРУБКИ ТЕРМОУСАЖИВАЮЩИЕСЯ

ОСТ 1 00855-77

Технические условия

На 6 страницах

Введен впервые

ОКП 75 9580

Распоряжением Министерства от 24 июня 1977 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 июля 1978 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на муфты сращивания и термоусаживающиеся трубки, предназначенные для соединения и разветвления проводов бортовой электрической сети летательных аппаратов (в дальнейшем изложении - муфты и трубки).

Издание официальное

ГР 8040669 от 20.07.77

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	2	3	4
	7956	10012	10439	11700

Инд. № дубликата	3267
Инд. № подлинника	

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Муфты и трубки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, ОСТ 1 12273-77, ОСТ 1 14404-85.

1.2. Поверхности муфты должны быть ровными, без вмятин. Допускается риктовка поверхностей до нанесения покрытия. Наличие трещин, заусенцев и острых кромок не допускается.

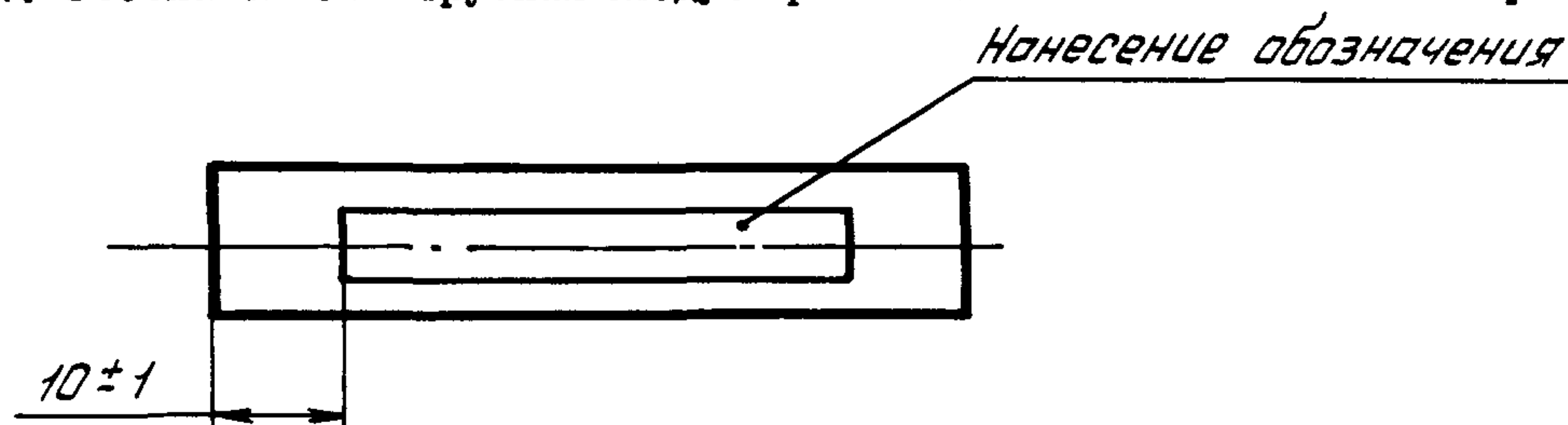
1.3. Поверхности покрытий муфт должны быть ровными, без вздутий и отслаивания. Наличие поверхностей, не имеющих покрытия, не допускается.

1.4. Внешний вид трубок должен соответствовать ТУ 6-19-299-86.

1.5. На трубки наносить маркировку обозначения заделки проводов в муфту сращивания по ОСТ 1 03868-77; шрифт ПО-3 ГОСТ 2930-62.

1.6. Обозначение на трубки должно наноситься четко и сохраняться четким в условиях эксплуатации.

1.7. Обозначение на трубках следует располагать в соответствии с чертежом



1.8. На трубках диаметром 6 мм и более следует наносить два обозначения в диаметрально противоположных местах.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для контроля качества изготовления муфт и трубок устанавливаются приемо-сдаточные испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются муфты и трубки, выпускаемые предприятием-изготовителем.

2.3. Муфты и трубки на испытания предъявляются партиями.

Партией муфт и трубок считаются муфты или трубки одного обозначения не более 5000 шт. Выбор контролируемых муфт или трубок производится методом произвольного отбора из каждой партии.

2.4. Приемо-сдаточные испытания проводятся отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя в последовательности и объеме, указанных в таблице.

№ изм.	2	3	4
№ изв.	10012	10439	11700

Вст. №	3267
Изм. №	подлинника

Наименование проверки	Пункты		Количество проверенных муфт или трубок
	технических требований	методов контроля	
1. Внешний вид	1.2; 1.4	3.1	3 % от партии, но не более 30 шт.
2. Размеры муфт	1.1	3.2	и не менее 5 шт.
3. Качество покрытия	1.3	3.3	10 шт. от партии

Примечание. Испытания по п. 3 проводятся только для муфт.

2.5. Партия считается годной для последующей заделки проводов, если по всем проверяемым параметрам будет признано годными 100 % муфт и трубок, отобранных для проверки.

2.6. Если количество годных муфт и трубок, проверяемых по пп. 1 и 2 таблицы будет менее 100 %, то проводится повторная проверка на удвоенном количестве вновь отобранных муфт и трубок.

2.7. Если количество годных муфт, проверяемых по п. 3 таблицы, будет менее 100%, то все муфты из проверяемой партии возвращаются на доработку, после чего производится повторная проверка на удвоенном количестве муфт.

2.8. Если при повторной проверке годными будет признано менее 100% муфт, партия бракуется. Забракованная партия доработке и отправке заказчику не подлежит.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль состояния поверхности и внешнего вида муфт и трубок должен производиться визуально с применением оптического инструмента не менее чем с двукратным увеличением.

3.2. Контроль размеров муфт и трубок должен производиться универсальным измерительным инструментом, имеющим точность на порядок выше измеряемого допуска, или специальными шаблонами и калибрами, поверенными в соответствии с требованиями ГОСТ 8.513-84.

3.3. Состояние поверхности, материал и толщина слоя покрытия муфт должны проверяться последовательно на одних и тех же муфтах в химической лаборатории. Состояние поверхности проверяется методом, установленным в п. 3.1 настоящего стандарта. Материал покрытия определяется химическим анализом. Муфты после контроля в химической лаборатории списываются и возврату в партию не подлежат.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка муфт - по ОСТ 1 12273-77, трубок - по ОСТ 1 14404-85.

№ изм.	1	2	4
№ изв.	7956	10012	11700

Инв. № дубликата	3267
Инв. № подлинника	

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ОСТ 1 03868-77 Заделки бортовых электрических проводов в муфты сращивания методом обжатия. Типы и основные размеры. Технические требования	2
ОСТ 1 12273-77 Муфты сращивания. Конструкция и размеры	16
ОСТ 1 14404-85 Трубки термоусаживаемые. Конструкция и размеры	20
ОСТ 1 00855-77 Муфты сращивания и трубки термоусаживаемые. Технические условия	23

№ изм.	2
№ изв.	10012

Инд. № дубликата	3267
Инд. № подлинника	