

УДК 621.885.7:629.7

Группа Д15

АВИАЦИОННЫЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00640-73

ХОМУТЫ ЛЕНТОЧНЫЕ С КОЛОДКАМИ
Технические условия

На 4 страницах

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 изделия.

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, высланные внутри двухслойной бумагой по ГОСТ 8828-89.

Лит.зна.	1	2	3	4	8
№ изв.	7797	8933	10784	12140	13019

№. № дубликата	
№. № подлинника	1301

