

УДК 621.643.4

Группа Г18

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОСТ 1 00804-76

**АРМАТУРА ПОВОРОТНЫХ УГОЛЬНИКОВ
И ТРОЙНИКОВ**
Технические условия

На 5 страницах

Взамен 247АТУ

Проверено в 1987 г.

Распоряжением Министерства от 3 мая 1976 г.

№ 087-16

срок введения установлен с 1 января 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на арматуру поворотных угольников и тройников, предназначенную для присоединения трубопроводов к агрегатам различных жидкостных и газовых систем самолетов и вертолетов.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

№ изм.	1	2	3
№ изв.	7536	10510	1.1.353

Инв. № дубликата	
Инв. № подлинника	2807

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Арматура поворотных угольников и тройников должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 12523-76 - ОСТ 1 12543-76.

1.2. Детали, изготавливаемые из алюминиевых сплавов, допускается подвергать цветному анодированию в цвета, соответствующие цветной маркировке трубопроводов.

1.3. По согласованию сторон допускается не кадмировать уплотнительные конические и внутренние цилиндрические поверхности присоединительной арматуры, имеющие контакт с рабочей жидкостью.

1.4. На поверхности арматуры не допускаются трещины, плены, заусенцы, риски, вмятины и другие механические повреждения.

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

1.6. Допускаются:

- притупления неполных витков резьбы деталей;
- следы резьбы на поверхности центрирующего пояса, на поверхности проточки и на необрабатываемых поверхностях;
- незначительные вмятины и следы от штампов - не более половины предельных отклонений на соответствующий размер детали.

1.7. В случае применения высокопроизводительных методов резбообразования (нарезание гребенками, накатывание резьбонакатными роликами и т.п.) заходная фаска должна выполняться под углом 30° .

1.8. При сверлении сквозного отверстия с двух противоположных сторон уступ на внутренней поверхности должен быть не более 0,2 мм.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. К приемке предъявляются детали одного наименования партиями.

2.2. Для контрольной проверки качества деталей предприятие-изготовитель должно применять следующие правила отбора образцов:

- для контроля размеров и проверки прилегания конических поверхностей - 3% от партии, но не менее 10 шт.,
- для определения твердости деталей - 10% от партии;
- для контроля покрытий - 1% от партии, но не менее 3 шт.;
- состояние внешнего вида проверяют у каждой детали.

2.3. Если при контроле деталей получены неудовлетворительные результаты хотя бы по одному из вышеперечисленных показателей, по нему проводят повторный контроль на удвоенном количестве деталей, взятых от той же партии, за исключением образцов, проверяемых на твердость (в этом случае контролю на твердость под-

№ изм.	№ изв.
--------	--------

2807

Ив. № дубликата	Ив. № подлинника
-----------------	------------------

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

№ изм.	Номера страниц				Номер "Изв. об изм."	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	Изме- ненных	Заме- ненных	Новых	Анну- лиро- ванных				
1	1,3	-	5	-	7536	Иванов	11.12.78	1.07.79г.
2	1,3,4	-	-	-	10510	Кузнецов	17.07.87	01.08.87г.
3	1,3	-	-	-	11353	Кузнецов	10.05.90	01.07.90г.