		удк 614,888,1-238 ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДА	Fpynna 130
4	7259 11134	ЗАМОК КРЕПЛЕНИЯ САНИТАРНЫХ НОСИЛОК Технические условия	OCT 1 00579-72 На <i>6</i> страницах
1 2	6109 6900	ОКП 75 9520	Введен впервые
Янт.кзм.	Nº #38.	Распоряжением Министерства от7 декабря 1972 г. срок введения установлен с 1 июля 1973 г.	№ 087-16
	822	Несоблюдение стандарта преследуется по закону Настоящий стандарт распространяется на замок креплени (в дальнейшем изложении - замок).	я санитарных носилок
инь. Не дубликата	<b>И</b> е подлиника		

## OCT 1 00579-72 Crp. 2

#### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

- 1.1. Замки должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 10746-72 - ОСТ 1 10755-72.
  - 1.2. Эксплуатационная нагрузка (сила) на один замок:
  - 1) в направлении продольной оси самолета или вертолета
- $P_{g_X} \le 1280 \text{ H (130 krc)};$ 
  - 2) в вертикальном направлении  $P_{yy} \le 880 \text{ H (90 krc)};$
  - 3) в поперечном горизонтальном направлении Р, ≤ 300 Н (30 кгс).
- 1.3. На деталях не допускаются трещины, царапины, заусенцы, нарушения покрытия и сколы.
- 1.4. При отцеплении скобы от рычага скоба должна откидываться пружиной вверх до упора.

### 2. ПРИЕМКА

- 2.1. Замки должны подвергаться приемо-сдаточным и периодическим испытаниям.
- 2.2. Замки предъявляются на испытания партиями одного обозначения. Размер партии устанавливается предприятием-изготовителем.
- 2.3. Приемо-сдаточные и периодические испытания проводятся на оборудовании, прошедшем метрологическую аттестацию в соответствии с ОСТ 1 00422-81.
  - 2.4. Приемо-сдаточные испытания
- 2.4.1. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждый замок из предъявляемой к сдаче партии.
  - 2.4.2. Приемо-сдаточные испытания должны включать проверку:
  - 1) качества сборки, внешнего вида и монтажно-габаритных размеров;
  - 2) работоспособности замка двумя-тремя циклами срабатывания;
- 3) на функциональную пригодность замка в системе крепления носилок на самолете или вертолете.
- 2.4.3. Партия замков, в которой при приемо-сдаточных испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одного замка требованиям настоящего стандарта, считается не выдержавшей испытания и должна быть возвращена предприятию-изготовителю для анализа и доработки.
- 2.4.4. После доработки и повторной проверки ОТК предприятия—изготовителя партия замков должна быть вторично предъявлена на приемо-сдаточные испытания. Повторным испытаниям подвергаются все замки по всем видам проверки.

- 2.4.5. Если при повторных испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одного замка требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется.
  - 2.5. Периодические испытания
- 2.5.1. Периодические испытания замков проводятся для периодического контроля качества замков, контроля стабильности технологического процесса изготовления замков, подтверждения возможности продолжения изготовления замков по принятой на данном предприятии технологии.
- 2.5.2. Периодические испытания замков проводятся в соответствии с планомграфиком, утвержденным руководителем предприятия—изготовителя.
- 2.5.3. Периодическим испытаниям подвергаются гри замка, выбранных произвольно из партии, прошедшей приемо-сдаточные испытания.

Один из выбранных замков проверяется на соответствие размеров чертежей замка в собранном виде и его детелей после разборки. Допускается проверка размеров детелей, поступающих на окончательную сборку россыпью.

Два других замка подвергаются испытанию на прочность в системе крепления санитарных носилок на самолете или вертолете либо в имитаторе этой системы.

- 2.5.4. Если при периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие замков хотя бы одному из гребований настоящего стандарта, они возвращаются изготовителю на доработку и для выявления и устранения причин возникновения дефектов.
- 2.5.5. После устранения дефектов и причин их возникновения проводят повгорные периодические испытания в полном объеме на удвоенном количестве замков.
- 2.5.6. Если при повторных периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие котя бы одного замка требованиям настоящего стандарта, вся партия бракуется и дальнейшее их производство приостанавливается.
- 2.5.7. На основании отричательных результатов испытаний и анализа выявненных дефектов составляется план мероприятий по устранению причин возникновения дефектов, который утверждается руководителем предприятия и выполняется предприятием-изготовителем.

#### з. методы контроля

- 3.1. Внешний осмогр замков производится визуально.
- 3.2. Контроль размеров производится универсальным измерительным инструментом или специальными предельными калибрами, шабловами и т.д., прошедшими поверку по ГОСТ 8.513-84.

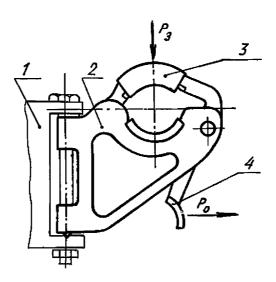
Nº M3M. 4 Nº M3B. 11134

322

. Из дубликата М. по выписа

# OCT 1 00579-72 Crp. 4

3.3. Определение работоспособности замков двумя—тремя циклами срабатываний производится на замках, закрепленных в имитаторе устройства крепления замков по схеме, приведенной на черт. 1.



имитатор устройства крепления замка;
 замка;
 замка;
 рычаг

Черт. 1

Под циклом срабатывания замка понимается запирание и отпирание замка одной рукой. В закрытом замке скоба должна надежно фиксироваться рычатом.

3.4. Испытание на функциональную пригодность замков в системе крепления носилок на самолете или вертолете производится на двух замках, закрепленных на имитаторе системы или в самой системе крепления санитарных носилок самолета или вертолета при помощи скалки-имитатора рукоятки санитарных носилок, установленной в двух замках (черт. 2). К скалке прикладываются удвоенные эксплуатационные нагрузки (силы):

P<sub>v</sub> = 2560 H (260 кгс) – продольная нагрузка;

 $P_{y}$  = 1760 H (180 кгс) — вертикальная нагрузка;

P, = 600 H (60 кгс) - поперечная нагрузка.

Приложение нагрузок производить в течение 1 с с выдержкой под нагрузкой в течение 3 с, при этом замок не должен самопроизвольно открываться или сломаться. После снятия нагрузок замки не должны иметь видимых деформаций, открываться, закрываться и поворачиваться на оси без заеданий.

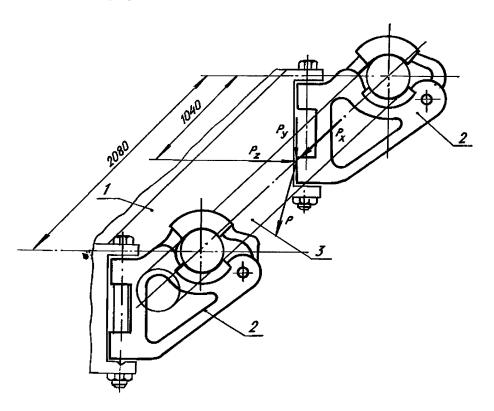
3.5. Испытание на прочность замков в системе крепления носилок в самолете или вертолете проводится на двух замках, закрепленных в имитаторе системы или самой системе, по схеме, приведенной на черт. 2 одновременным приложением нагрузок (сил) по осям X, Y, Z до значений:  $P_X$  = 5300 H (540 krc);

Nº M3M. 4 Nº M3B 11134

822

. Nº дубликата

 $P_y$  = 2650 H (270 кгс);  $P_Z$  = 1180 H (120 кгс). По достижении этих значений замки не должны разрушиться.



- имитатор устройства закрепления замков; 2 испытуемые замки;
   3 скалка-имитатор бруса санитарных носилок
   Черт. 2
- 4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ
- 4.1. Маркировка замков производится в соответствии с требованиями ОСТ 1 10746-72 ОСТ 1 10755-72.
  - 4.2. Консервация и упаковка замков по ГОСТ 9.014-78.
- 4.3. Замки должны быть упакованы в гранспортную гару: фанерный ящик, изготовленный в соответствии с гребованиями ГОСТ 21644-76, ГОСТ 5959-80, тип У1.
  - 4.4. Масса ящика с упакованными замками не должна превышать 32 кг.
- 4.5. Маркировка ящиков с упакованными замками должна производиться по ОСТ 1 00582-84.
- 4.6. В каждый ящик должен быть вложен паспорт, удостоверяющий качество поставляемых замков и соответствие требованиям настоящего стандарта, и упаковочный лист.

MHB. Nº AyGANKATA Nº MAM. 4

- 4.7. В упаковочном листе должны быть указаны:
- 1) обозначение и наименование замков;
- 2) количество упакованных замков;
- 3) дата изготовления и упаковки (месяц, год).
- 4.8. На ящике должны быть нанесены:
- 1) говарный знак предприятия-изготовителя;
- 2) наименование и обозначение замков;
- 3) количество упакованных замков.

дубликата

- 4.9. Транспортирование разрешается любым видом транспорта.
- 4.10. Замки в упакованном виде должны храниться в отапливаемых помещениях при температуре от 5 до 40 °C и относительной влажности воздуха не более 80 % при отсутствии кислотных, щелочных и других агрессивных примесей.

#### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 5.1. Изготовитель гарантирует соответствие замков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации и хранения, установленных стандартом.
- 5.2. Гарантийный срок хранения замков 2 года, по истечении которого необходимо проверить резиновые прокладки по ТУ ОО5 1166-87 в количестве 3 шт. из партии. При несоответствии физико-механических данных резины марки 56 или НО-68-1 прокладки заменить новыми.
- 5.3. Гарантийный срок эксплуатации механической части замка 6 лет со дня установки на самолете или вертолете. Резиновые прокладки следует проверять через два года после изготовления.