

О Т Р А С Л Е В О Й С Т А Н Д А Р Т

СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
РАДИОЭЛЕКТРОННОЙ АППАРАТУРЫ
Общие технические условия

ОСТ4 ГО.070.015
Редакция 2-75
Взамен
ОСТ4 ГО.070.015,
редакция 1-70

Директивным письмом от 1 сентября 1975 г. № 17-42/6/223 срок действия установлен с 1 июля 1976 г. ~~до 1 июля 1981 г.~~ *до 1.07.83 27*

(2)
(3) (1)

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на сборочные единицы, применяемые в радиоэлектронной аппаратуре и устанавливает общие технические требования, правила приемки, методы испытаний, маркировку, упаковку, транспортирование и хранение.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования

1.1.1. Сборочные единицы должны быть изготовлены в соответствии с рабочими чертежами, техническими условиями (при наличии) и настоящим стандартом.

На рабочих чертежах сборочных единиц ~~массово-2-6~~ должно быть указано о соответствии сборочных единиц ОСТ4 ГО.070.015.

Требования, отличные от изложенных в настоящем стандарте, должны быть оговорены в рабочем чертеже.

1.1.2. Сборочные единицы, подвергавшиеся в процессе сборки механической обработке, а также детали без чертежа, должны удовлетворять соответствующим требованиям ОСТ4 ГО.070.014.

1.1.3. Все материалы и изделия, поступающие от внешних поставщиков, должны соответствовать чертежам, стандартам и техническим условиям, иметь штамп ОТК предприятия-изготовителя (для малогабаритных изделий паспорт предприятия-изготовителя) или документ, подтверждающий качество покупного изделия.

1.1.4. Покупные изделия, подлежащие приемке представителем заказчика, должны иметь клеймо или штамп приемки представителя заказчика на предприятии-изготовителе, либо другой документ, подписанный представителем заказчика.

Покупные изделия, подлежащие входному контролю, должны иметь отметку о проверке во входном контроле в соответствии с инструкцией, действующей на предприятии.

1.1.5. Детали и сборочные единицы по мере поступления на сборку должны быть расконсервированы и тщательно очищены или промыты.

1.1.6. При сборке не допускается нанесение механических повреждений на применяемые детали и сборочные единицы.

1.1.7. При сборке не допускается нарушение антикоррозионных и декоративных покрытий.

допускается частичное нарушение хроматной, оксидной и других пленок в местах приложения инструмента, многократных усилий руки, а также на стыкующихся и трущихся поверхностях.

Необходимость дополнительной защиты лаками или эмалями должна быть указана в чертеже или технических условиях.

1.1.8. Недопустимо попадание в сборочные единицы металлической стружки, опилок, ворса и других случайных частиц.

1.1.9. Резиновые ^① войлочные и флизелиновые прокладки в сборочных единицах должны быть выравнены относительно краев, плотно сидеть в пазах, канавках и других местах и не должны иметь трещин и складок.

1.2. Требования к неподвижным соединениям

1.2.1. Во всех неразъемных соединениях (заклепочных, прессовых и т.п.) не должно быть качки и проворачивания деталей друг относительно друга.

1.2.2. Крепежные резьбовые соединения должны быть плотно и равномерно затянуты.

1.2.3. Шлицы в головках винтов, а также грани головок болтов и гаек не должны быть сорваны и смяты.

1.2.4. Резьба должна быть предохранена от лакокрасочного покрытия.

Допускается попадание краски на величину одного витка от окрашиваемой поверхности, если не нарушаются условия свинчиваемости.

1.2.5. Заклепки должны плотно стягивать соединяемые детали. Головки заклепок должны иметь правильную форму. Заусенцы не допускаются.

В зоне действия заклепки, равной двум диаметрам головки, зазор между соединяемыми деталями недопустим.

Расклепанные потайные головки заклепок до нанесения лакокрасочного покрытия должны быть зачищены заподлицо с поверхностью.

Вмятины вокруг головок заклепок не должны превышать по глубине 0,2 мм и не должны располагаться за пределами условной окружности, равной трем диаметрам головки заклепки.

1.2.6. Пустотелые и полупустотелые заклепки, резьбовые и нерезьбовые втулки и другие развальцовываемые детали в местах развальцовки не должны иметь более двух радиальных разрывов. Заусенцы не допускаются.

1.2.7. Места клепки, развальцовки и расчеканки должны быть покрыты лаком АК-113 или другим бесцветным лаком в соответствии с *РД107.9.4002-88*
~~ОСТ4 ГО.014.002.~~ (9)

1.2.8. На деталях из изоляционного материала (гетинакса, текстолита, карболита и т.п.) в местах развальцовки, расклепки, осадки сколы и расслоения не допускаются.

Вокруг развальцовки, расклепки и осадки допускаются осветленные участки шириной до 1 мм.

1.3. Требования к подвижным соединениям

1.3.1. Откидные, выдвижные и съемные части сборочных единиц должны свободно откидываться, выдвигаться, сниматься и устанавливаться на место, обеспечивая при этом совпадение имеющихся крепежных и других соединений.

1.3.2. Подвижные части сборочных единиц (каретки, ползуны и т.п.) должны перемещаться плавно, без заеданий и перекосов.

После неоднократного выдвижения блоков из каркасов на трущихся поверхностях шасси блоков и каркасов допускается засветление цинкового, кадмиевого, оксидного и анодного покрытия и почернение поверхностей покрытых химическим оксидированием токопроводным.

1.3.3. Детали, передающие движение (валики, маховички, рукоятки, звездочки, зубчатые колеса и т.п.) должны вращаться плавно, без рывков и заеданий.

Шум от равномерного движения механизмов должен быть однотонным.

1.3.4. Стопорные устройства (фиксаторы, собачки и т.п.) должны четко фиксировать требуемое положение связанных с ними элементов.

1.3.5. Ручки управления, настройки и регулировки, посаженные на оси, не должны проворачиваться и качаться.

1.3.6. Устройства, предназначенные для стопорения осей (цанги, зажимы, пружины, стопорные винты и т.п.), должны обеспечивать их неподвижное положение.

1.3.7. Подвижные регулируемые дисковые шкалы должны при отпущенных зажимных устройствах свободно проворачиваться. Трение визира о шкалу не допускается.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Все готовые сборочные единицы должны быть проверены ОТК предприятия-изготовителя на соответствие чертежам, требованиям настоящего стандарта и технических условий (при наличии).

2.2. Для номенклатурных сборочных единиц потребитель (заказчик) имеет право производить контрольную проверку их качества на соответствие требованиям настоящего стандарта.

При отсутствии технических условий для контрольной проверки отбирают 5 % образцов, но не менее 5 шт. каждого типоразмера.

2.3. В случае несоответствия результата какой-либо проверки требованиям настоящего стандарта производят повторную проверку по пункту несоответствия удвоенного количества образцов изделий, взятых из той же партии.

Если при повторной проверке окажется хотя бы одна сборочная единица, не удовлетворяющая тому же требованию, то вся партия подлежит забраковке и возвращению изготовителю.

2.4. При обнаружении исправимых дефектов сборочные единицы возвращаются изготовителю для исправления и вторичного предъявления. При обнаружении неисправимых дефектов сборочные единицы направляются в изолятор брака.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Все испытания должны производиться в нормальных климатических условиях, которые характеризуются:

- ①
- температурой окружающего воздуха $298 \pm 10^{\circ}\text{K}$, $(298 \pm 10)^{\circ}\text{K}$, $(25 \pm 10)^{\circ}\text{C}$
 - относительной влажностью воздуха 45-80%;
 - атмосферным давлением 83992-106656 Па.

3.2. Проверку сборочных единиц на соответствие пп.1.1.1, 1.1.2, 1.1.5-1.1.9, 1.2.3-1.2.8, 1.3.2 производят путем внешнего осмотра, сличением с чертежами и измерением размеров при помощи любого мерительного инструмента, обеспечивающего требуемую точность.

3.3. Проверку на соответствие пп.1.1.3, 1.1.4 производят сличением с требованиями стандартов, технических условий, а также путем ознакомления с ярлыками, сертификатами и другими документами, подтверждающими соответствие материалов и комплектующих изделий документам поставки.

3.4. Проверку на соответствие пп.1.2.1, 1.2.2, 1.3.1-1.3.7 производят опробованием.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка сборочных единиц должна производиться в соответствии с требованиями чертежей или технических условий (при наличии).

4.2. Консервация, упаковка, хранение (в том числе межсезонное) и транспортирование принятых сборочных единиц должны производиться в соответствии с требованиями действующих НТД.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

1. Технические требования	I
2. Правила приемки	4
3. Методы испытаний	4
4. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение . . .	5

Лист регистрации изменений

Изм.	Стр. (листы)	Номер изве- щения	Подпись	Дата	Изм.	Стр. (листы)	Номер изве- щения	Подпись	Дата
1	1	4-1126	Вой	9.12.81					
2	1, 2, 4	4-1234	Вой	24.5.82					
3	1	4-2046	Вой	23.03.87					
4	1, 3	45-3107	Вой	14.06.91					