



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

**РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ ПРИБОРНЫЕ
АВИАЦИОННЫЕ**

**ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

ГОСТ 19227—73

Издание официальное

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва**

РУЧКИ УПРАВЛЕНИЯ ПРИБОРНЫЕ АВИАЦИОННЫЕ

Типы и основные размеры.
Технические требованияAircraft control instrument levers.
Types and basic dimensions.
Technical specificationsГОСТ
19227—73*

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 26 ноября 1973 г. № 2576 срок введения установлен

с 01.07. 1975 г.

Проверен в 1979 г. Срок действия продлен

до 01.07. 1985 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на ручки управления приборные авиационные, устанавливаемые на приборных досках, а также на ручки для пультов и щитков самолетов и вертолетов.

1. ТИПЫ И ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

1.1. Ручки должны изготавливаться следующих типов:

- 1 — «клювик»;
- 2 — круглая;
- 3 — круглая с лимбом;
- 4 — крестообразная;
- 5 — круглая с лимбом уменьшенных размеров.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

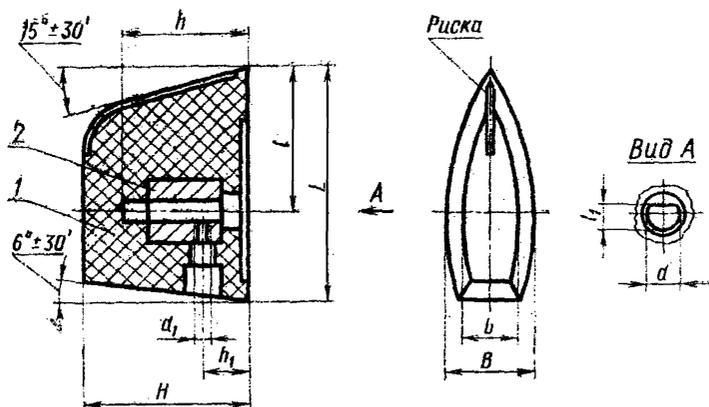
★

* Переиздание (август 1980 г.) с изменением № 1,
утвержденным в январе 1980 г. (ИУС 3—1980 г.).

© Издательство стандартов, 1981

1.2. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа I должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.

Тип 1



1—прессматериал, 2—штулка

Черт. 1

Таблица 1

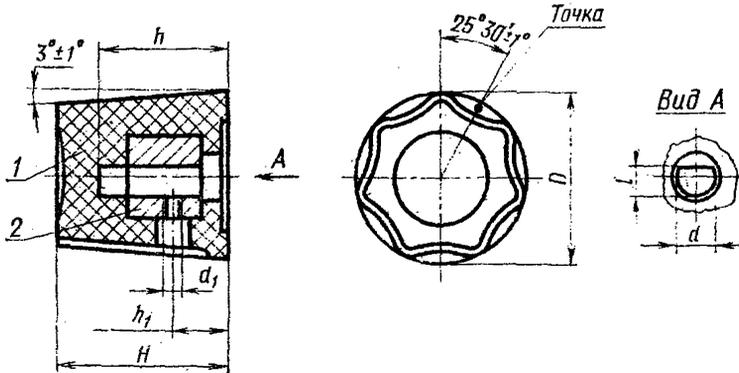
Размеры, мм

Типоразмер	Пред. откл.			a_1	Пред. откл.		Номинал	Пред. откл.	Пред. откл.			Допускаемый момент вращения, Н·м (кгт·см)	Масса, кг, не более
	по h14	по H9	по h14		по H14	Пред. откл.							
						по h14			по H11				
1	10	6,0	3	M2,5-5H6H	18	12	4	±0,2	26	16	2,5	0,8(8)	0,006
2	13	8,5	4		20				5	36	21	3,5	1(10)
3	15	9,0	6	M3-5H6H	22	18	8		42	24	5,0	1,2(12)	0,016
4	17	11,0	8		24					8	48	28	7,0

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.3. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 2 должны соответствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Тип 2



1—прессматериал, 2—штулка

Черт. 2

Таблица 2

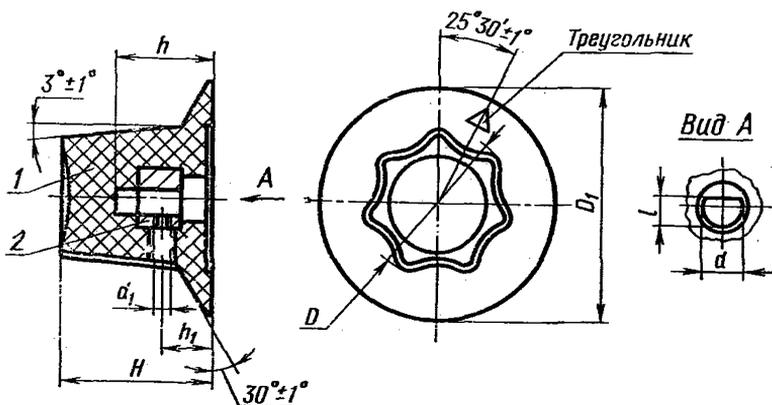
Размеры, мм

Типоразмер	D		d ₁	H		h		h ₁		l (пред. откл. по Н11)	Допускаемый момент вращения, П·м (кгс·см)	Масса, кг, не более
	Пред. откл.			Пред. откл.		Но-мнн.	Пред. откл.	l				
	по h14	по H9		по h14	по H14							
1	14	3	M2,5—5H6H	16	12	4	±0,2	2,5	0,08 (0,8)	0,007		
2	16	4		18		5			0,1(1)	0,010		
3	18				6	16		8	3,5	0,2(2)	0,012	
4	20	8	22	5,0						0,3(3)	0,014	
5	25				25	7,0		0,4(4)	0,015			
6	25	8	7,0	0,5(5)				0,023				
7	30			8	7,0	0,6(6)		0,036				

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.4. Основные размеры, допускаемые моменты вращения и масса ручек типа 3 должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

Тип 3



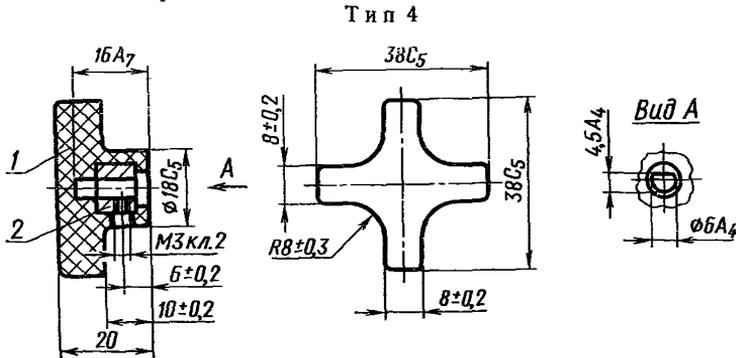
1—прессматериал, 2—втулка

Черт. 3

Таблица 3

Типоразмеры	D (пред. откл. по C ₅)	D ₁ (пред. откл. по C ₅)	d (пред. откл. по A ₄)	d ₁	H	h (пред. откл. по A ₇)	h ₁		l (пред. откл. по A ₄)	Допускаемый момент вращения, кгс. см	Масса, кг, не более
							Номинал.	Пред. откл.			
1	16	24	3	M2	20	12	8	±0,2	2,5	1,0	0,008
2	20	32	4	кл. 2	22	18			3,2	2,0	0,011
3			6	M3	25	20			4,5	3,5	0,015
4	25	40	6	кл. 2	30	20	10	±0,2	4,0	0,016	
5	30	48	8		30				20	6,0	5,0

1.5. Основные размеры ручек типа 4 должны соответствовать указанным на черт. 4.



1—прессматериал, 2—втулка

Черт. 4

1.6. Допускаемый момент вращения ручки типа 4—12 кгс·см.

1.7. Масса ручки типа 4— не более 0,02 кг.

1.8. Неуказанные предельные отклонения охватываемых размеров — по В₇.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Ручки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

2.2. Ручки должны изготавливаться из нетоксичного прессматериала черного цвета и должны быть армированы металлическими втулками.

2.3. Ручки должны устанавливаться на концы осей вида ВС—3 по ГОСТ 4907—73.

2.4. Поверхность ручек должна быть ровной, гладкой, без вздутий, пористости, трещин и сколов. Металлические детали не должны иметь следов коррозии и заусенцев.

2.5. Поверхность ручек должна быть черной, матовой с коэффициентом отражения не более 0,1 для красного света с доминирующей длиной волны 620 ± 10 нм и чистотой цвета 98—100%.

2.6. Ручки не должны иметь острых кромок. Радиус скругления должен быть 0,2—0,4 мм.

2.7. На ручки типов 1, 2 и 3 должны быть нанесены визирные отметки (риска, точка, треугольник) белой матовой краской с коэффициентом отражения не менее 0,7 для источников света с цветовой температурой 2400 К. Допускается нанесение белой краской букв и знаков, уточняющих функциональное назначение ручек.