

2.1.3. Размеры сечений и предельные отклонения вспрыскиваемых из резиновых смесей шприцованных деталей профилей, трубок и шнуров на основе силоксановых и фтор-силоксановых каучуков должны соответствовать указанным в табл. 4 и 5.

Таблица 4

ПРОФИЛИ И ШУРЫ

Номинальный размер сечения	Предельные отклонения
от 1,50 до 3,00 включ.	$\pm 0,50$
св. 3,00 до 5,00 "	$\pm 0,50$
" 5,00 до 10,00 "	$\pm 1,00$ $-0,50$
" 10,00 до 20,00 "	$+1,50$ $-1,00$
" 20,00 до 25,00 "	$\pm 2,00$
" 25,00 и выше	$\pm 2,50$

Таблица 5

Труды

Внутренний диаметр		Толщина стекла	
Номинальный размер	Предельное отклонение	Номинальный размер	Предельное отклонение
от 1,00 до 2,00 вкл.	$\pm 0,25$	0,70	
Св. 2,00 до 5,00 "	$\pm 0,50$	0,80	$\pm 0,20$
" 5,00 до 8,00 "	$\pm 0,75$	1,00 ^{x)}	
Св. 8,00 до 10,00 вкл.	$\pm 0,75$	1,50	$+0,50$ $-0,30$
" 10,00 до 20,00 "	$\pm 1,00$	2,00	
Св. 20,00 до 25,00 вкл.	$\pm 1,25$	2,50	$\pm 0,50$
" 25,00 до 30,00 "	$\pm 1,50$	3,00	

х) По требованию потребителя трубки диаметром 8,00 мм изготавливаются с толщиной стенки 3,0 мм, с предельным отклонением на толщину стенки $\pm 0,50$ мм.

Примечание - Допускается по согласованию предприятия-изготовителя с потребителем изготавливать профили, шнуры и трубы с размерами и предельными отклонениями, отличающимися от указанных в таблицах 4 и 5.

2.1.4 Детали шприцованные из резиновой смеси ИРП-1338^{ИТА} диаметром свыше 25 мм должны изготавливаться длиной от 500 до 1700 мм включительно. Длина шприцованных деталей из других марок резиновых смесей устанавливается по согласованию предприятия-изготовителя с потребителем.

2.2 Характеристика

2.2.1 Детали и пластины резиновые для авиационной техники должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, согласованным отраслевым стандартам, нормам и чертежам и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Примечания

1 Детали и пластины резиновые для авиационной техники изготавливают на заводах резинотехнических изделий по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

2 Изготовление деталей на предприятиях авиационной промышленности и на предприятиях, эксплуатирующих и ремонтирующих авиационную технику - по технологической документации, согласованной в установленном порядке для этих предприятий.

2.2.2 Детали и пластины должны изготавливаться из резиновых смесей по ТУ 38 0051166, а также по техническим условиям, согласованным с организациями или предприятиями авиационной промышленности, обеспечивающим работу деталей и пластин во всеклиматических условиях.

2.2.3 Детали групп I-VI и детали, изготовленные из пластин VII группы, должны быть работоспособны в условиях, указанных в нормативной документации на резиновые смеси или в согласованных чертежах.

Для использования только
без права передачи, копирования
Зам. главного инженера
В.Ф. Гусев
ОАО «ИП «ЭМ»

67.382/1
16.08.02

3	Зам.	4.3.42-01	17.05.01	ТУ 38 1051959-90
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СОГЛАСОВАННЫХ

2.2.4. В чертежах на детали должно быть указано следующее:

- марка резиновой смеси;
- группа деталей по п. 1.2;
- размеры, подлежащие контролю и объем их выборки;
- размеры справочные;
- размеры, обеспечиваемые инструментом;
- обозначение рабочей поверхности для деталей I и II групп;
- допускаемые отклонения ~~требования~~ по внешнему ^{поверхности} виду деталей,

указанные в данных технических условиях по п. 2.2.8;

- условия работы деталей (среда, температура, давление и т.д.);
- виды испытаний деталей по п.п. 5-II табл. 8 и значения показателей;
- гарантийные сроки (при согласовании чертежей на детали с гарантийными сроками по п. 6.2.1 потребителем представляется обоснование);
- гарантийная наработка (по представлению данных разработчиком изделия);

- обозначение настоящих технических условий;
- место и вид маркировки;

- требования к арматуре ^{только для деталей соответствующих групп с арматурой.}

Значения показателей по видам испытаний, указанным в п.п. 5, 7, 8, 9, 10 табл. 8,

должны соответствовать ^{значениям} нормам, установленным в соответствующих технических условиях на резиновые смеси. Допускается по согласованию

^{предприятием-} между изготовителем и потребителем вносить в чертежи виды испытаний,

не предусмотренные настоящими техническими условиями. Нормы по видам

испытаний дополнительно ^{согласовываются предприятием-} с изготовителем а так же по п. 6

табл. 8 устанавливают по согласованию ^{предприятием-} между изготовителем и потреби-

лем по представлению необходимого количества данных.

Примечание. Допускается в чертежах указывать допускаемые отклонения по внешнему виду поверхности деталей, отличающиеся от приведенных в п. 2.2.8 (табл. 6 и 7) и согласованные в установленном порядке

Продолжение табл. 6

[illegible]

[illegible]

13. Удаление

14. Неполные фразы и
соединения слов
такие

15. Заполни контурный канал и напиши узоры на поверхности дуги (за исключением поверхности, образованной в чертах).

16. Соедини по плоскости речейки профилей

Допускается и изменение допусков на размеры

Допускается для
формовки пластмасс

Примечание:
I. ЗНАЕТ

1. Знаки в таблице обозначают: Р - рабочая поверхность, НР - нерабочая поверхность;

х - для деталей и пластин с толщиной стенки до 5 мм; хх - для деталей с толщиной стенки более 5 мм; для пластин с толщиной от 5 мм до 20 мм включительно; ххх - для пластин с толщиной более 20 мм;

2. Для деталей из резины на основе фторкаучука допускается отсутствие глянца, разноплет (темные точки на поверхности и в срезах), следы течения резины, следы глубинной не более 0,1 мм для волю II группы сечением не менее 1,9 мм и для деталей IV группы.

3. Для деталей из пластика, изготовленных из резинотехнических смесей ИРП-107В НТА, ИРП-107ВА НТА, ИРП-1084 НТА, ИРП-1353 НТА, ИРП-1084 НТА допускаются включения белого наполнителя до 0,2 мм.

4. Значение допускаемых отклонений не должно превышать детали и пластины за размер, установленный для них.

5. Допускается для деталей в производстве самопроизвольное искание формы без изменения размеров сечения.

6. Конусность и граничность отверстий (недопресовка) допускаются в пределах согласованных допусков на размеры.

7. На поверхности деталей в пределах согласованных допусков на размеры допускается наличие следов обработки в местах удаленных выпрессовок, следы заливочных фетром (для I группы для нерабочей поверхности, для остальных групп - на рабочей и нерабочей поверхности), текстурными прессованными пайками, войлоком, заливочными пайками не более 20 (ГОСТ 5009, ГОСТ 6456- , ГОСТ 1084- , ГОСТ 13344-), заливочными головками (по ГОСТ 2447-) и с брусками (по ГОСТ 2456-).

и пластин из резиновых смесях

Таблица 7

Допускаемые отклонения по внешнему виду поверхности деталей из резины на основе

сикоксановых и фторопластовых каучуков

Виды отклонений	Формовые детали II и IV группы	Исправляемые детали VI группы	Пластмассы VII группы
1. Отпечатки (в виде рисок и царапин), возмущения, углубления	Допускаются высотой или глубиной до $0,2 \text{ мм}^{\text{XX}}$ и глубиной до $0,4 \text{ мм}^{\text{XX}}$. Допускаются концентрические риски на торцах деталей, нарезанных из выключей	Допускается до $0,3 \text{ мм}^{\text{X}}$ и до $0,5 \text{ мм}^{\text{XI}}$	Допускается высотой или глубиной до $0,3 \text{ мм}^{\text{X}}$ и до $0,5 \text{ мм}^{\text{XI}}$ в количестве не более одного повреждения на площади (50×50) мм с каждой стороны пластины
2. Выпуклости, сколованные и выгребленные (на поверхности и в срезе)	Допускаются отдельные выпуклости высотой или глубиной не более $0,3 \text{ мм}$		Допускается высотой или глубиной до $0,3 \text{ мм}^{\text{X}}$ и до $0,5 \text{ мм}^{\text{XI}}$ в количестве не более одного на площади (50×50) мм с каждой стороны пластины
3. Пузыри	Не допускаются	Поверхностные точечные пузыри не регламентируются	Допускается диаметром не более 8 мм в количестве не более одного на площади (200×200) мм с каждой стороны пластины
4. Выпуклые края (по месту разрыва прессформы)	Допускаются глубиной до $0,2 \text{ мм}^{\text{X}}$ и глубиной до $0,5 \text{ мм}^{\text{XX}}$	-	Допускается до $0,5 \text{ мм}$
5. Срез (срезах и выгреб по месту разрыва)	Допускается глубиной до $0,3 \text{ мм}^{\text{X}}$ и до $0,5 \text{ мм}^{\text{XX}}$	-	-
6. Выпрессовка (выступание кромок по месту разрыва прессформы)	Допускается высотой до $0,5 \text{ мм}$	-	Допускается размером до 5 мм
7. Недопрессовка поверхности	Допускается шириной не более $0,5 \text{ мм}$	-	Допускается по периметру пластины на расстоянии не более 10 мм от краёв
8. Смазочность	-	Допускается без смазочных стенок	-
9. Разнотон	Допускается	Допускается	Допускается
10. Неровность (вспухание по-верхностного слоя резина), волнистость	-	-	Допускается на пластинах, армированных тканью со стороны прессформы