

ИЗМ. Н

Для особо ответственных деталей по группам I, II, III (по перечню, согласованному с представителем заказчика), партия деталей изготавливается из одной закладки резиновой смеси.

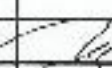
Партией пластин считают пластины одного типа, вида (способа изготовления) и размера, изготовленные из резиновой смеси одной марки.

Масса партии неформовых деталей и пластин не должна превышать 500 кг.

3.2. Проверку физико-механических показателей резиновых смесей, применяемых для изготовления деталей и пластин, на соответствие требованиям НД проводят по видам и в объемах, предусмотренных НД на резиновые смеси.

3.3. Для проверки соответствия качества деталей и пластин в партиях, а также значениям показателей, установленных в согласованных чертежах для деталей и значениям показателей по видам испытаний, согласованных при заказе для пластин требованиям настоящих технических условий, детали и пластины подвергают

6х.737
13.02.07

| | | | | | |
|------------------|------|------------|---|----------|------|
| ТУ 38 1051959-90 | | | | | Лист |
| 4 | Нов. | 4.4.38 -06 |  | 28.04.06 | 24а |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | |

(в случае приемки представителем заказчика)
предъявительским испытаниям в соответствии с табл. 8.

Контроль качества поверхности и размеров деталей и пластин проводят в соответствии с табл. 8 п.п. I-4.

Каждую партию деталей подвергают испытаниям, предусмотренным в чертежах согласно п.п. 5-II табл. 8.

Каждую партию пластин подвергают испытаниям по видам, согласованным при заказе в соответствии с п.п. 5-10 табл. 8.

При отсутствии приемки представителем заказчика ОТК предприятия-изготовителя проводит прямую прямую-одноточную испытания деталей и пластин в объеме предъявительских испытаний.

3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытаний деталей и пластин хотя бы по одному из показателей, указанных в табл. 8, предусмотренных чертежами или согласованных при заказе (кроме показателей, подвергающихся 100 % контролю), проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

3.5. Каждая партия деталей и пластин сопровождается документом о качестве (паспортом - приложение 3).

3.6. При приемке представителем заказчика ОТК предприятия-изготовителя представитель заказчика предъявляет партию деталей или пластин с документом о качестве (паспортом), извещением установленной формы (приложение 4), протоколом испытаний (приложение 5), анализом на резиновые смеси, диаграммами вулканизации и технологическим паспортом.

Срок предъявления партии или деталей и пластин представителю заказчика должен быть не более 60 суток с даты (день, месяц) окончания технологического процесса.

3.7. Представитель заказчика подвергает предъявленную партию деталей или пластин проверке на соответствие требованиям настоящего а так же значениям показателей, установленных в согласованных технических условиях, чертежей и требованиям, согласованным при заказе. Чертежах для деталей, и значениям показателей по видам испытаний, согласованным при заказе для пластин.

ТУ 381051959-90

лист
25

Таблица 8

| Наименование показателя | Номер пункта настоящих технических условий | Объем выборки и периодичность предъявительских испытаний | Обозначение стандарта |
|--|--|--|-----------------------|
| 1. Качество поверхности (внешний вид) | 2.2.8 | 100 % деталей и пластин | - |
| 2. Качество поверхности среза: | 2.2.9 | | |
| а) для формовых деталей и пластин | | 0,5 % от партии, но не менее 3-х штук | - |
| б) для неформовых деталей и пластин | | не менее двух рулонов или двух бухт от партии | - |
| в) для неформовых деталей, упакованных в пачки | | не менее 3-х штук от каждой пачки | - |
| 3. Проверка размеров: | | | |
| а) пластины формовых: | | | |
| толщина | 2.1.2.5; 2.1.2.6 | 100 % | - |
| длина, ширина | 2.1.2.3; 2.1.2.5; 2.1.2.9 | 0,5 % от партии, но не менее 3-х штук | - |
| б) пластины неформовых: | | | |
| толщина | 2.1.2.3; 2.1.2.4 | 100 % | - |
| длина, ширина | 2.1.2.3 | 3 % от партии, но не менее 2-х рулонов | - |

Продолжение табл 8

| Наименование показателя | Номер пункта настоящего технического условия | Объем выборки и периодичность предъявительских испытаний | Обозначение стандарта |
|-------------------------|--|--|-----------------------|
|-------------------------|--|--|-----------------------|

в) трубок:

| | | | |
|------------------------------------|-------|-------------------------------------|---|
| толщина стенки, внутренний диаметр | 2.1.3 | 3 % от партии, но не менее 2-х бухт | - |
|------------------------------------|-------|-------------------------------------|---|

г) профили, шнуров:

| | | | |
|------------------|-------|-------------------------------------|---|
| толщина, диаметр | 2.1.3 | 3 % от партии, но не менее 2-х бухт | - |
|------------------|-------|-------------------------------------|---|

д) кольца круглого сечения:

| | | | |
|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|---|
| ② внутренний диаметр, диаметр сечения | <u>2.2.4</u> 2.1.7 | 0,5 % от партии, но не менее 10 штук | - |
|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|---|

| | | | |
|--|-------|---------------------------|---|
| ② 4. Размеры, подлежащие контролю в чертежах | 2.2.4 | В соответствии с чертежом | - |
|--|-------|---------------------------|---|

| | | | |
|-------------------------------------|--|----------|----------------------|
| 5. Твердость по Шор А, единиц Шор А | При указании 0,5 % от партии, в согласованных чертежах | ГОСТ 263 | но не менее 3-х штук |
|-------------------------------------|--|----------|----------------------|

| | | | |
|---|-------|-------|------------|
| 6. Твердость в международных единицах, IRHD | То же | То же | ГОСТ 20408 |
|---|-------|-------|------------|

| | | | |
|--------------------------------|----|----|------------|
| 7. Коэффициент морозостойкости | -" | -" | ГОСТ 13808 |
|--------------------------------|----|----|------------|

| | | | |
|---|----|----|------------|
| ② 8. Изменение массы и объема <u>после воздействия</u> усадочных и агрессивных сред | -" | -" | ГОСТ 9.080 |
|---|----|----|------------|

| Наименование показателя | Номер пункта настоящих технических условий | Объем выборки и периодичность предъявительских испытаний | Обозначение стандарта |
|---|--|--|-----------------------|
| 9. Прочность связи при расслоении резины с резиной, прорезиненных тканей между собой и резины с другими материалами | При указании 0,5 % от партии, в согласованных чертежах | но не менее 3-х штук | ГОСТ 6768 |
| 10. Прочность связи резины с металлом: | | | |
| при отрыве | При указании 0,5 % от партии, в согласованных чертежах | но не менее 3-х штук | ГОСТ 209 |
| при отслаивании | То же | То же | ГОСТ 411 |
| 11. Овальность трубок (из отсутствие слипленности) | Табл. 7 (п. 8) | При наличии соприкосновения станок | - |

Примечания:

1. Размеры деталей, обеспечиваемые инструментом, контролируются при приемке новых прессформ, прессформ после ^{их, и в процессе их} ремонта не реже ^{представителя} одного раза в год или по требованию заказчика. (2)

2. Контроль поверхности среза может производиться на деталях, отбракованных по показателям по п.п. 3 и 4 табл. 8.

3. Для готовых деталей с толщиной резиновой части менее 2 мм или объемом меньше стандартного образца устанавливается ^{значение} норма по изменению массы или объема образца на 20 % выше показателя соответствующей резиновой смеси. (2)

| | | | |
|-------|-------------------|--------------|------|
| № п/п | Исходный документ | Наименование | Дата |
|-------|-------------------|--------------|------|

При проведении прямо-сдаточных испытаний предъявленной партии в ней показатели и объемы контролируемых деталей или пластин определяет представитель заказчика. (2)

3.8. При несоответствии хотя бы одной детали или пластины на предъявленной а так же значениям показателей, установленным в согласованных партии требованиям технической документации, представитель заказчика чертежах для деталей и значениям показателей по видам испытаний, согласованным при заказе для пластин возвращает всю партию с указанием причин возврата. (2)

3.9. Партию деталей или пластин после устранения недостатков с извещением предъявляют представителю заказчика с надписью "вторичное" (приложение 4). (2)

При повторном партии предъявлении к извещению должен быть приложен акт установленной формы (приложение 6). (2)

3.10. В случае несоответствия хотя бы одной детали или пластины установленным требованиям по п. 3.8. после повторного предъявления, партия деталей или пластин бракуется окончательно. (2)

3.11. Принятая партия деталей или пластин должна иметь клейма предприятия-изготовителя служб ОТК и представителя заказчика. (2)

Клейма проставляют на ярлыке к партии деталей или пластин.

Клейма должны сохраняться при хранении.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Перед испытанием детали и пластины выдерживают не менее 24 ч при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$.

4.2. Внешний вид поверхности и срез деталей и пластин по п.п. 2.2.8, 2.2.9 проверяют без их деформирования визуальным осмотром или сравнением с контрольными образцами по п. 2.2.10. (2)

4.2.1. Для уточнения размеров включений сколковавшихся интродуцентов, возвышений и углублений, по согласованию с потребителем

допускается проводить измерительный контроль.

Размеры выключений скомковавшихся ингредиентов на поверхности и в срезе деталей и пластин определяют с помощью измерительной лупы ГОСТ 25706 или микроскопа типа УИМ-23, Р-3И, Р-3И2.

Возвышения и углубления на поверхности деталей и пластин определяют методом, наложенным в приложении 7.

4.3. Размеры деталей и пластин проверяют штангенциркулем по ГОСТ 166 с ценой деления 0,1 мм, толщиномером по ГОСТ 11358, микрометром по ГОСТ 6507 с ценой деления 0,01 мм, измерительной линейкой с ценой деления 1,0 мм по ГОСТ 427, рулеткой металлической с ценой деления 1 мм по ГОСТ 7502.

Погрешность измерительного инструмента должна соответствовать ГОСТ 8.051.

Внутренний диаметр деталей проверяют проходными гладкими калибрами - пробками, изготовленными по чертежам изготовителя или согласованным с ним. Размеры калибров-пробок устанавливают в соответствии с ГОСТ 21401, ГОСТ 24853.

При проверке гладкими калибрами- пробками проходная сторона предельного калибра должна свободно проходить в отверстие детали, а непроходная - не проходить. При этом натяг не допускается.

При проверке колец с внутренним диаметром от 150 до 1300 мм с сечением более 3 мм допускается проводить контроль внутреннего диаметра колец прибором ИДРК-1300 (ТУ 88-110415) *по действующей на него НТД*.

Для измерения размеров деталей и пластин допускается применение других средств измерений с соответствующими диапазонами показаний и погрешностями, не более указанных.

Примечание. По согласованию сторон допускается проводить измерение с помощью микроскопов типа: УИМ-21, УИМ-23, МИ-1, МИР-2 и др.

| | | | | |
|----|------|------------|-------|------|
| | | | | |
| ВМ | Дир. | Н.º докум. | Подп. | Дата |

ТУ 38.1051959-90

ГОСТ
30