

Экз. ОГК-4

УДК 62-762.444:678

Группа Л83

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

КОЛЬЦА УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ РЕЗИНОВЫЕ
С ПЛОСКОЙ ПЛОЩАДКОЙ

Технические условия

ОСТ 1 03945-79

На 5 страницах

Введен впервые

Проверено в 1988 г.

ОКП 75 9600

Распоряжением Министерства от 26 июня 1979 г.

№ 087-16

срок введения с 1 июля 1980 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на резиновые уплотнительные кольца с плоской площадкой (в дальнейшем изложении - кольца), предназначенные для герметизации подвижных соединений с возвратно-поступательным движением гидравлической, топливной и масляной систем авиационных двигателей.

Исп. № дубляжката
Исп. № подлинника

4149

Издание официальное

ГР 8144492 от 20.11.79

Перепечатка воспрещена

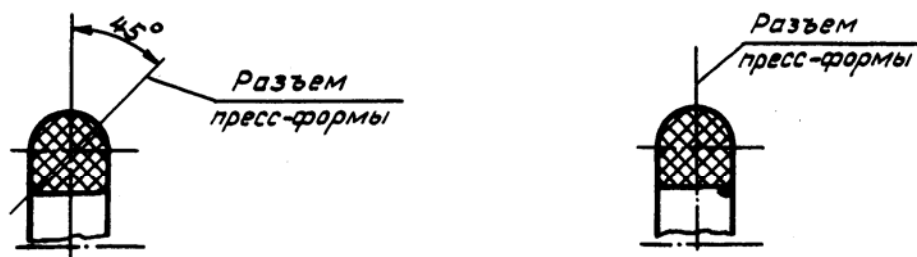
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Кольца должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по ОСТ 1 13570-79, ОСТ 1 13571-79.

1.2. Поверхность кольца должна быть гладкой. Не допускаются раковины, пузыри, трещины, расслоения, срезы, пористость и инородные включения.

Допускаются отдельные точечные невыкрашивающиеся вкрапления ингредиентов.

1.3. Разъем пресс-формы должен соответствовать указанному на черт. 1.



Черт. 1

1.4. Облой от разъема пресс-формы должен быть удален без повреждения поверхности кольца. В местах снятия облоя допускаются следы обработки.

Выступание облоя должно быть не более 0,05 мм.

1.5. Смещение сечения колец по плоскости разъема пресс-формы - не более 0,05 мм.

1.6. Гарантийный срок колец

- 12 месяцев от момента изготовления до установки в изделие;

- 10 лет в эксплуатации в различных климатических условиях, в том числе 3 года в полевых условиях.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Кольца предъявляют к приемке партиями. Партией считают кольца одного обозначения в количестве не более 3000 шт.

2.2. Готовые кольца и резиновые смеси для их изготовления должны быть подвергнуты приемочным, периодическим и типовым испытаниям.

2.3. Типовые испытания проводят перед началом серийного производства, при изменении марки резиновой смеси и технологии изготовления на соответствие требованиям настоящего стандарта.

2.4. Периодические испытания проводят на одной партии колец и резиновой смеси не реже одного раза в 3 месяца.

1

№ изм.

11177

№ изм.

Изм. № дубликата

Изм. № редакции

4149

2.5. Приемо-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию колец и резиновой смеси.

2.6. Виды испытаний, количество образцов, показатели, по которым проводят испытания, указаны в таблице.

Показатель	Количество проверяемых образцов	Вид испытаний		
		типовые	периодические	приемо-сдаточные
Внешний вид	100%	+	-	+
Размеры	3% от партии и при приемке пресс-форм - 3 - 5 отпрессовок с каждого гнезда	+	+	+
Отклонение от геометрической формы сечения колец	3-5 отпрессовок с каждого гнезда пресс-формы	+	+	-
Физико-механические показатели резиновой смеси	Образцы, отобранные от каждой партии резины	-	-	+
Твердость колец в международных единицах	Не менее 3% от партии или 10 колец	+	-	+

Примечание. Знаки в таблице обозначают:

"+" - проверяются;
 "-" - не проверяются.

2.7. При получении неудовлетворительных результатов испытаний, хотя бы по одному из показателей, проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов резиновой смеси или колец по этому показателю. Результаты повторных испытаний являются окончательными.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Изготовленные кольца испытывают в помещении с температурой $(23 \pm 2)^\circ \text{C}$.

3.2. Внешний вид колец проверяют визуальным осмотром.

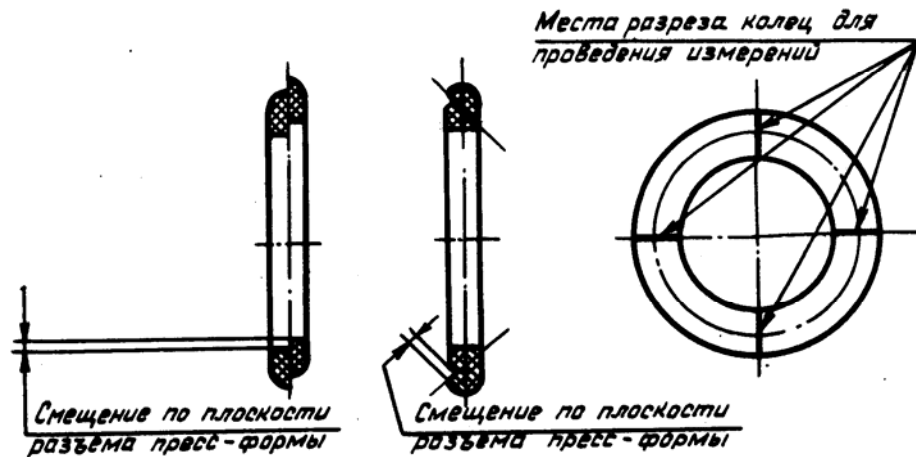
3.3. Размеры сечения колец проверяют универсальным измерительным инструментом, поверенным в соответствии с требованиями ГОСТ 8.513-84 и обеспечивающим необходимую точность измерения.

3.4. Внутренний диаметр колец проверяют гладкими калибрами - пробками или конусными калибрами.

Шероховатость рабочей поверхности калибров должна быть

$$R_a = 0,100^{+40\%} - 0,100 \text{ мкм.}$$

3.5. Смещение по плоскости разъема пресс-формы проверяют путем измерения его значения в плоскости поперечного сечения кольца, как показано на черт. 2.



Черт. 2

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Маркировка по ОСТ 1 13570-79, ОСТ 1 13571-79.

4.2. Упаковка, транспортирование и хранение - по ОСТ 38.05347-84.

№ 438.	1
№ 439.	11177