

Экз. ОГК-4

OBORONSTAL.RU

УДК 62-762.444:678

Группа ЛБЗ

## 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.

№ изм.  
№ изд.

1  
11.1.77

4149

Ив. № дубляжа  
Ив. № подлинника

Издание официальное

ГР 8144492 от 20.11.79

Перепечатка воспрещена

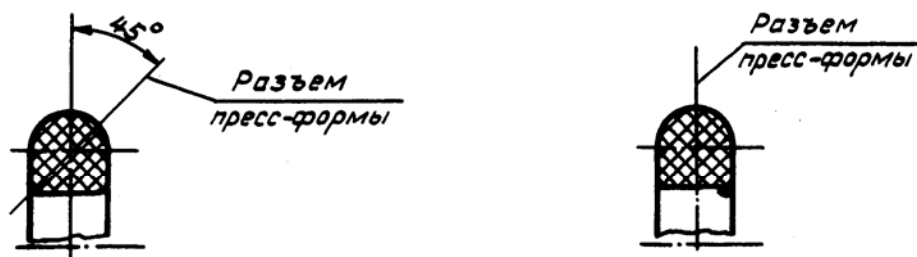
## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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.

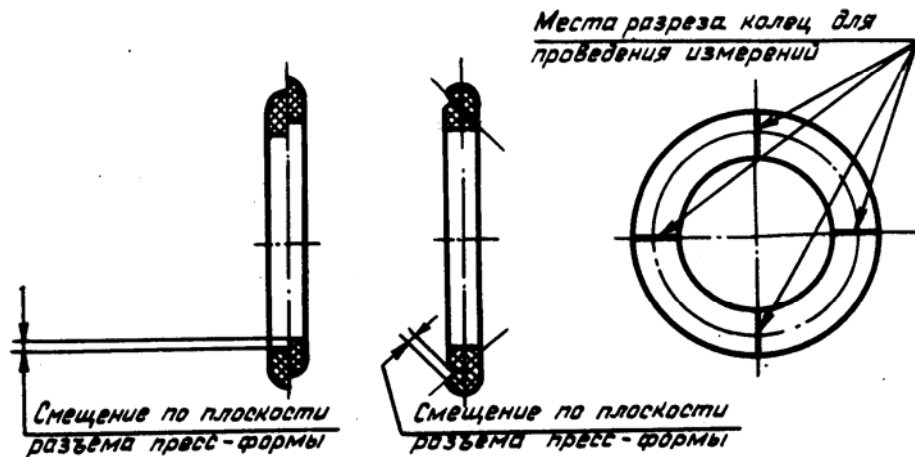
3.3. Размеры сечения колец проверяют универсальным измерительным инструментом, поверенным в соответствии с требованиями ГОСТ 8.513-84 и обеспечивающим необходимую точность измерения.

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