

Настоящие техническое условие распространяются на детали резиновые из смесей производства ООО «РТ-Технологии» ИНН 7014058941, предназначенных для применения в электронной, радиотехнической и других отраслей промышленности. Основное предназначение деталей - это уплотнения разного вида соединений, изоляция узлов от воздействия пыли, света, влаги, а также для экранировки на сверхвысоких частотах.

Технические параметры работоспособности деталей соответствуют техническим параметрам, которые изложены в технических условиях на резиновые смеси и другим индивидуальным техническим условиям.

1 Технические требования

1.1 Основные требования и классификация

1.1.1 Детали резиновые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и требованиям чертежей, согласованных заводом-изготовителем с заводом-потребителем, и изготавливаться по техническим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Классификация, группы, коды классификатора.

Детали резиновые соответствующие настоящим техническим условиям, по способу изготовления относятся к следующим группам:

- Формовые детали
- Формовые пластины
- Шприцованные детали

1.2 Основные параметры деталей

1.2.1 Формовые детали по форме и размерам выпускают из формованных пластин, путем вырубки или лазерной резки, в соответствии с чертежами, согласованными между заводом-изготовителем и заводом-потребителем.

1.2.2 Размеры деталей с предельными отклонениями должны соответствовать установленным при согласовании допускам.

1.2.3 Номенклатура и название детали согласовывается между заводом-изготовителем и заводом-потребителем.

Пример условного обозначения деталей из резиновой смеси **РЭП-01** при заказе:

"Номер детали или название" РЭП-01 ТУ 2541-004-24624998-2014

1.3 Основные виды деталей

1.3.1 Формовые пластины

1.3.1.1 Формовые пластины представляют собой листы квадратной формы с размерами сторон (250 ±10) мм, толщиной от 0,5 до 10 мм. Предельные отклонения размеров по длине и ширине должны быть обеспечены пресс-формой. Предел отклонения размеров по толщине должен соответствовать ±0,2 мм.

Пример условного обозначения резиновой пластины длиной 250 мм, шириной 250 мм, толщиной 1 мм из резиновой смеси **РЭП-01** при заказе:

Лист-250x250x1,0 РЭП-01 ТУ 2541-004-24624998-2014

1.3.2 Шприцованные детали

1.3.2.1 Шприцованные детали выпускают по согласованным чертежам или заказам-спецификациям.

1.3.2.2 Номинальные размеры сечения, предельные отклонения шприцованных деталей должны соответствовать таблице 1.1

Таблица 1.1 Предельные отклонения шприцованных деталей

Номинальный размер сечения, мм	Предел отклонения, мм
от 1,2 до 2,0 включительно	$\pm 0,1$
от 2,1 до 3,0 включительно	$\pm 0,15$
от 3,1 до 6,0 включительно	$\pm 0,25$

1.3.2.3 Пример условного обозначения при заказе:

- Жгут круглого сечения внешний диаметр 1,6 мм из резиновой смеси **РЭП-01**:

Жгут О 1,6 РЭП-01 ТУ 2541-004-24624998-2014

- Жгут прямоугольного сечения размером 1,6x2,4 мм из резиновой смеси **РЭП-01**:

Жгут 1,6x2,4 РЭП-01 ТУ 2541-004-24624998-2014

1.3.3 Согласованные чертежи действительны до первого требования одной из сторон о пересогласовании.

1.3.4 Формовые и шприцованные детали в дальнейшем по тексту именуются «детали».

1.4 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.4.1 Поверхность деталей должна быть без повреждений.

1.4.2 Поверхность среза деталей должна быть монолитной, без расслоений и пузырей.

1.4.3 Внешний вид деталей должен соответствовать указанным в таблице 1.2.

Таблица 1.2 Требования к внешнему виду деталей

Характеристика поверхности деталей	Формовые детали	Формовые пластины	Шприцованные детали
1. Отпечатки пресс-формы (забоины, царапины, раковины, вмятины, риски), возвышения и углубления, выключения скомкивавшихся ингредиентов, агломераты и следы от их выпадения.	Не допускаются высотой и глубиной более 0,3 мм для деталей с толщиной стенки до 5,0 мм и глубиной более 0,5 мм при толщине стенки свыше 5,0 мм.	Не допускаются высотой и глубиной более 0,3 мм при толщине до 2,5 мм и более 0,5 мм при толщине свыше 2,5 мм с каждой стороны пластины.	Не допускаются высотой и глубиной более 0,5 мм для изделий с толщиной стенки до 5,0 мм и более 0,75 мм для изделий с толщиной стенки свыше 5,0 мм.
2. Включения в виде впрессованного пуха, ворсинок от ткани.	Допускаются	Допускаются	-
3. Пузыри, разрушения массива от разложения перекиси.	Не допускаются	Не допускаются площадью более 1,5 см ² в количестве более одного на площади со сторонами не менее 100 мм с каждой стороны пластины.	Поверхностные точечные пузыри при любой толщине детали не регламентируются.