

## Введение

Настоящие технические условия распространяются на детали из резиновых смесей марки ЗИПСИЛ (далее - детали), предназначенные для уплотнения разного вида соединений, изоляции узлов от воздействия пыли, света, влаги, а также для обеспечения электрической и магнитной экранировки на сверхвысоких частотах.

Детали применяются в электронной, радиотехнической и других отраслях промышленности.

В зависимости от способа изготовления детали выпускаются в следующем ассортименте:

- формовые пластины;
- формовые детали;
- шприцованные детали.

Формовые пластины представляют собой листы любой формы (обычно квадратной) с определенными размерами сторон, толщиной от 0,1 до 10 мм. Предельные отклонения размеров пластин по длине и ширине должны быть обеспечены пресс-формой и согласовываются с заказчиком. Предел отклонения размеров по толщине должен соответствовать  $\pm 0,2$  мм.

Формовые детали по форме и размерам выпускают из формованных пластин, путем вырубки или лазерной резки, в соответствии с чертежами или эскизами, согласованными между заказчиком и изготовителем. Предел отклонения размеров по ширине и длине пластин должен соответствовать  $\pm 10$  мм, если не согласовано иное.

Формовые детали могут выпускаться любой формы по чертежам заказчика, при этом отклонения размеров детали должны быть обеспечены пресс-формой и согласованы с заказчиком.

Шприцованные детали выпускают в виде проводов (жгутов, профилей) круглого, квадратного, прямоугольного сечений или по согласованным с заказчиком конфигураций и размеров. Шприцованные детали могут быть как сплошные, так и с воздушными полостями.

Пример записи деталей при заказе и/или другой документации:

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

«Лист 250x250x1,0 ЗИПСИЛ РПМ-01 ТУ 2541-004-24624998-2014»

«Лист 250x250x2,0 КЛ ЗИПСИЛ РПМ-01 ТУ 2541-004-24624998-2014»

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

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

«Жгут D полый 4x4 ЗИПСИЛ РЭП-01 ТУ 2541-004-24624998-2014»

«Прокладка 2РМГ33 ЗИПСИЛ РЭП-01 ТУ 2541-004-24624998-2014»

где Лист 250x250x1,0 - резиновая пластина длиной 250 мм, шириной 250 мм, толщиной 1 мм;

ЗИПСИЛ – обозначение принадлежности детали к товарному знаку;

РЭП-01 – тип резиновой смеси ТУ 2512-001-24624998-2014;

РПМ-01 - тип резиновой смеси ТУ 2512-003-24624998-2017;

КЛ – клеевая основа;

Жгут О 1,6 – провод круглого сечения с диаметром 1,6мм;

Жгут 1,6x2,4 – провод прямоугольного сечения с шириной 1,6мм и высотой 2,4мм;

Жгут D – провод сложного сечения со закруглением с шириной 4мм и высотой 4мм;

Полый – воздушная полость внутри провода;

Прокладка – тип детали;

2РМГ33 – наименование стандартного соединителя, для которого выпущена деталь;

## 1 Технические требования

### 1.1 Основные параметры и характеристики

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

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

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

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

1.1.4 Поверхность деталей должна быть без повреждений.

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

1.1.6 Внешний вид деталей должен соответствовать указанным в таблице 1.1.

Таблица 1.1 - 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 <sup>2</sup> 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.
4. Втянутые кромки по месту разъема пресс-формы.	Не допускаются глубиной более 0,5 мм при толщине детали до 5,0 мм и глубиной более 0,7 мм при толщине деталей свыше 5,0 мм.	Не допускаются более 0,7 мм.	-