

Изменение № 3 ГОСТ 14896—84 Манжеты уплотнительные резиновые для гидравлических устройств. Технические условия

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 03.08.89 № 2519

Дата введения 01.02.90

Графа «Срок действия». Исключить слова: «в части манжет типа 3 с 01.01.86».

Пункт 1.1.3. Таблица 14. Графа «Обозначение типоразмера манжет». Заменить обозначение: 240×220 на 240×200.

Пункт 2.2.1. Таблица 15. Исключить резину группы 2 и тип манжет: 1,3.

Пункт 2.2.3. Таблица 16. Исключить резину группы 2 и соответствующие значения;

пункт 8. Для резины группы 4 заменить значение: 60 на 70;

примечание изложить в новой редакции: «Примечание. Норма показателя по п. 6 для резины группы 0 установлена факультативно до 01.07.91».

Пункт 2.3.1. Таблица 17. Исключить резину группы 2 и соответствующие показатели.

Пункт 2.3.2.3 исключить.

(Продолжение см. с. 248)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14896—84)

Пункт 2.3.5. Исключить резину группы 2.

Пункт 3.2. Заменить слова: «не более 1000 шт.» на «не более 10000 шт.».

Пункт 3.3. Таблица 19. Пункты 3, 4 изложить в новой редакции:

(Продолжение см. с. 249)

Контролируемый параметр	Вид контроля		Полнота охвата	Объем кон. роля
	Приемо- чный	Периоди- ческий		
3. Размеры манжет (внутренний диаметр по «УСУ» d_2 , развилка по «УСУ» и высота)	—	+	Выборочный контроль	При приемке новых или отремонтированных прессформ, а также раз в год не менее 2-х отпрессовок с каждого гнезда прессформы
4. Размеры профиля сечения манжет (кроме радиусов, диаметров, углов) по п. 2.2.6	—	+	Выборочный контроль	При приемке новых или отремонтированных прессформ

Пункт 3.5 изложить в новой редакции: «3.5. При неудовлетворительных результатах выборочного периодического контроля по одному из физико-механических показателей резины проводят повторный контроль по этому показателю на удвоенном числе образцов.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний закладку резиновой смеси бракуют, а этот показатель контролируют на каждой последующей закладке. При получении положительных результатов на трех закладках подряд этот показатель контролируют периодически.

Раздел 3 дополнить пунктом — 3.6: «3.6. При неудовлетворительных результатах выборочного периодического контроля размеров манжет изготовление манжет в гнезде пресс-формы с неудовлетворительными результатами контроля прекращают, а ранее изготовленные и находящиеся у изготовителя подвергают сплошному контролю по этому размеру».

Пункт 5.1.1. Четвертый, пятый абзацы изложить в новой редакции: «Маркировка должна быть выполнена шрифтом 1-Пр3—5-Пр3 по ГОСТ 26.008—85.

Высота рельефа должна быть не более 0,4 мм.

Пункт 6.6.1. Таблица 21. Исключить резину группы 2.

Пункт 6.6.2. Первый абзац. Исключить резину группы 2;

второй, третий абзацы изложить в новой редакции: «для манжет из резины группы 3 — от минус 15 до плюс 70 °С».

Пункт 6.7 после слов «рабочих жидкостей» дополнить словами: «и другим параметрам».

Приложение 1. Чертежи 3, 4. Заменить размер: $15^\circ \pm 20'$ на $(15^\circ \pm 20')$ *; чертежи дополнить сноской: «* Размер обеспечивают инструментом»; таблица 1. Графы h , h_1 . Для типоразмера манжеты 525×500 заменить размеры: 18,0 на 15,0; 21,0 на 17,5;

таблица 2. Заменить поле допуска: H11 на H9 (6 раз).

Приложение 2. Чертеж 8. Заменить размер: $15^\circ \pm 20'$ на $(15^\circ \pm 20')$ *;

чертеж 8 дополнить сноской: «* Размер обеспечивают инструментом»;

таблица 2. Заменить обозначение типоразмера: 95×63 на 93×63 .

Приложение 3. Графа «Группа резины». Исключить резину группы 2; графа «Рекомендуемая марка резины». Исключить марку: 4004—4;

примечание 2. Исключить группу и слова: 2, «для резины группы 2 — серу плюс сульфенамид Ц»; примечание 3 исключить.

Приложение 6. Заменить слово: «Рекомендуемое» на «Обязательное»;

таблица 1. Графа «Температура рабочей среды, °С». Заменить значение: «от минус 50 до плюс 150» на «от минус 60 до плюс 200»;

таблицу 1 дополнить материалом для защитных колес:

(Продолжение см. с. 250)

Тип манжеты	Материал защитного кольца	Метод изготовления	Температура рабочей среды, °С	Давление рабочей среды, МПа (кгс/см ²), не более
1,3	Заготовки и кольца защитные радиационно-модифицированные из полиэтилена низкого давления по ТУ 88 БССР 156—88	Литье под давлением, механическая обработка	От минус 60 до плюс 70	32 (320)

чертежи 1—9. Исключить обозначение поверхности: В, Б; чертежи 1, 2, 4, 5, 6, 8. Заменить размер: $15^\circ \pm 30'$ на 15° *; чертежи дополнить сноской: «* Размер для справок»; таблицы 2, 3. Графу *H* изложить в новой редакции для типоразмеров манжет:

для таблицы 2

Обозначение типоразмера манжет	<i>H</i>
250×230	4,7
280×260 320×300	5,2
360×335	5,8

для таблицы 3

Обозначение типоразмера манжет	<i>H</i>
270×250	4,7
300×280 340×320	5,2
385×360	5,8

таблицы 6—8. Графу *H₁* изложить в новой редакции для типоразмеров манжет:

для таблицы 6

Обозначение типоразмера манжет	<i>H₁</i>
250×230	4,7
280×260 320×300	5,2

для таблицы 7

Обозначение типоразмера манжет	<i>H₁</i>
270×250	4,7
300×280 340×320	5,2

для таблицы 8

Обозначение типоразмера	<i>H₁</i>
40×20 100×80	5,2
75×50	5,8

(Продолжение см. с. 251)

(Продолжение изменения к ГОСТ 14896—84)

таблица 6. Графа *b*. Для типоразмера манжеты 900×850 заменить значение: 19,9 на 24,9;

таблица 7. Графа *b*. Для типоразмера манжеты 525×500 заменить значение: 14,9 на 12,4; для типоразмера манжеты 950×900 заменить значение: 19,9 на 24,9;

пункт 5 исключить.

(ИУС № 12 1989 г.)