

**VÒNG ĐỆM CAO SU
DÙNG TRONG CÁC THIẾT BỊ MÁY MÓC**

Yêu cầu kỹ thuật

Манжеты резиновые
уплотнительные для
машинного оборудования
Технические требования

Rubber gasket for the
machine and device
Technical requirements

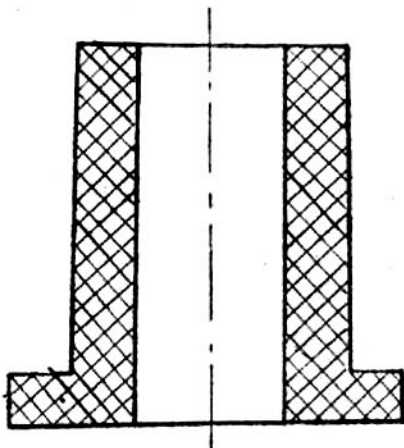
TCVN
2750 — 78

Có hiệu lực
từ 1-1-1980

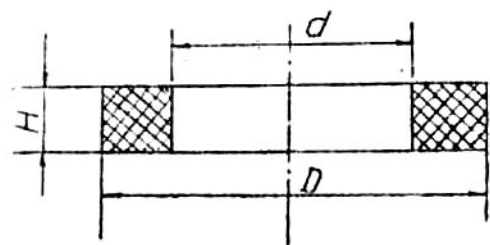
1. HÌNH DÁNG VÀ KÍCH THƯỚC

1.1. Hình dáng của vòng đệm tương ứng với hình A và B.

1.2 Trong khi chưa có tiêu chuẩn Nhà nước, cho phép kích thước của các loại vòng đệm được quy định theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.



Hình A



Hình B

1.3. Trên mặt không làm việc của sản phẩm, phải ghi ký hiệu về hình dáng, các kích thước của đường kính (D và d), chiều cao vòng đệm và số hiệu của tiêu chuẩn này.

Ví dụ: Ký hiệu quy ước của vòng đệm có mặt cắt như hình B, có $D = 51mm$; $d = 18mm$; $H = 17mm$;

Vòng đệm B51 \times 18 \times 17 TCVN 2750 — 78.

2. YÊU CẦU KỸ THUẬT

2.1 Vòng đệm phải đảm bảo cho máy làm việc được đến 80°C.

2.2. Các tính năng cơ lý của cao su sản xuất vòng đệm, phải theo đúng quy định như trong bảng sau :

Tên chỉ tiêu	Mức
1. Lực kéo đứt, tính bằng N/cm^2 , không nhỏ hơn	1000 ($100\text{ KG}/cm^2$)
2. Độ giãn dài khi kéo đứt, tính bằng %, không nhỏ hơn	300
3. Biến hình sau khi kéo đứt, tính bằng %, không lớn hơn	52
4. Độ cứng SoA (Shore A)	68 ± 3

2.3. Bề mặt làm việc của vòng đệm phải nhẵn, bóng, không được lẫn tạp chất, không nứt nẻ và không lẫn bọt khí.

3. NGUYÊN TẮC NGHIỆM THU VÀ PHƯƠNG PHÁP THỬ

3.1. Thành phần trước khi xuất xưởng phải được bộ phận kiểm tra kỹ thuật của cơ sở sản xuất kiểm tra.

Cơ sở sản xuất phải đảm bảo tất cả các sản phẩm xuất xưởng theo yêu cầu của tiêu chuẩn này và kèm theo mỗi lô hàng một giấy chứng nhận chất lượng của lô hàng đó.

3.2. Lô hàng được quy định theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.

3.3. Người tiêu thụ có quyền kiểm tra chất lượng lô hàng được giao, theo các yêu cầu của tiêu chuẩn này.

3.4. Khi tiến hành kiểm tra giao nhận lô hàng, với những lô hàng dưới 500 chiếc, lấy 10 chiếc để kiểm tra, với lô hàng trên 500 chiếc lấy 2% sản phẩm của lô hàng để kiểm tra.

3.5. Trường hợp kết quả thử không đạt, dù bất kỳ chỉ tiêu nào cũng phải tiến hành thử lại với số lượng mẫu gấp đôi tại chính lô hàng đó.

Nếu kết quả thử lần thứ hai vẫn không đạt, cho phép lấy mẫu một lần nữa như lần thứ hai. Kết quả lần thứ ba là kết quả cuối cùng.

3.6. Để tiến hành kiểm tra các tính chất cơ lý của cao su dùng sản xuất vòng đệm, cơ sở sản xuất phải tiến hành thử theo các phương pháp quy định trong điều 3.7; 3.8 của tiêu chuẩn này.

Cơ sở sản xuất phải thông báo kết quả thử cho người tiêu thụ theo yêu cầu của họ.

3.7. Tiến hành thử lực kéo đứt, độ đàn dài khi kéo đứt và biến hình sau khi kéo đứt theo TCVN 1593 – 74.

3.8. Tiến hành thử độ cứng S_{0A} theo TCVN 1595 – 74.

4. BAO GÓI, GHI NHÃN VÀ BẢO QUẢN

4.1. Trên mặt của vòng đệm phải ghi rõ:

- a) Ký hiệu của vòng đệm;
- b) Ký hiệu của cơ sở xuất;
- c) Số hiệu của tiêu chuẩn này.

4.2. Vòng đệm phải được bao gói trong giấy hoặc thùng các tông, thùng gỗ v.v... tùy theo sự thỏa thuận giữa các bên hữu quan.

4.3. Khi giao nhận hàng phải kèm theo giấy chứng nhận ghi rõ:

- a) Tên cơ sở sản xuất;
- b) Ký hiệu vòng đệm;
- c) Số lượng vòng đệm;
- d) Ngày bao gói.

4.4. Vòng đệm chưa bao gói và đã bao gói phải để nơi râm mát, tránh mưa nắng.

4.5. Không để vòng đệm ở gần các nguồn nhiệt, cùng kho với các dung môi hữu cơ, axit, kiềm và những chất khác có khả năng phá hủy cao su.