

**ДЕТАЛИ СЛЮДЯНЫЕ  
ДЛЯ ЭЛЕКТРОННЫХ ПРИБОРОВ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

Издание официальное

БЗ 5—99

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
Москва

## МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

## ДЕТАЛИ СЛЮДЯНЫЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОННЫХ ПРИБОРОВ

## Технические условия

Mica details for electronic devices.  
SpecificationsГОСТ  
18096—87

ОКП 57 2421

Дата введения 01.02.88

Настоящий стандарт распространяется на штампованные детали из слюды мусковит (далее — детали), предназначенные для электрической изоляции и крепления внутренней арматуры в электронных приборах.

Стандарт не распространяется на детали для сверхминиатюрных приборов.

## 1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Детали изготавливаются габаритных групп и интервалов толщин, отмеченных знаком «+» в табл. 1. Габаритные группы устанавливаются по диаметру окружности, описанной вокруг детали.

Т а б л и ц а 1

мм

Габаритные группы	Интервалы толщин					
	От 0,10 до 0,20	От 0,15 до 0,25	От 0,20 до 0,30	От 0,25 до 0,35	От 0,30 до 0,40	От 0,40 до 0,50
От 7 до 9 включ.	+	—	—	—	+	—
Св. 9 * 10 *	—	—	+	—	—	—
* 10 * 15 *	+	+	+	—	—	—
* 15 * 20 *	+	+	+	+	+	—
* 20 * 25 *	+	+	+	+	+	—
* 25 * 30 *	+	+	+	+	+	—
* 30 * 35 *	+	+	+	+	+	+
* 35 * 40 *	+	+	+	+	+	+
* 40 * 45 *	+	+	+	+	+	+
* 45 * 50 *	+	+	+	+	+	+
* 50 * 55 *	+	+	+	+	+	+

По требованию потребителя допускается изготавливать детали других габаритных групп и интервалов толщин.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Детали должны соответствовать требованиям настоящего стандарта и изготавливаться по чертежам, согласованным между изготовителем и потребителем и утвержденным в установленном порядке. При этом детали, вписываемые в окружность диаметром от 7 до 12 мм включительно, не должны иметь более четырех отверстий.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1987  
© ИПК Издательство стандартов, 2000

## С. 2 ГОСТ 18096—87

2.2. Допуски на размеры деталей, не нормированные чертежами, не должны быть более:  
 смещение отверстий относительно осей симметрии ...  $\pm 0,05$  мм;  
 отклонения от номинальных линейных размеров ...  $\pm 0,1$  мм;  
 отклонения от номинальных угловых размеров:  
 для углов  $15^\circ$  и менее ...  $\pm 30'$ ;  
 для углов более  $15^\circ$  ...  $\pm 45'$ .

2.3. Не допускаются закругления углов контура деталей радиусом более 0,2 мм и углов отверстий любой формы радиусом более 0,1 мм.

2.4. Разность толщин по недосмоту на детали не должна быть более 0,02 мм, при этом толщина детали не должна выходить за установленные пределы толщин.

2.5. Отклонения от нижнего предела интервала толщин не должны превышать 0,02 мм. В партии допускается не более 5 % деталей с такими отклонениями.

Отклонения от верхнего предела интервала толщин не должны превышать 0,10 мм. В партии допускается не более 10 % деталей с такими отклонениями.

2.6. В партии деталей, имеющих отверстия с допуском не более  $\pm 0,03$  мм, не допускается более 15 % деталей, в отверстия которых проходит калибр диаметром на 0,01 мм больше максимально допустимого диаметра отверстия или не проходит калибр диаметром на 0,01 мм меньше минимально допустимого диаметра отверстия.

В партии деталей, имеющих отверстия с допуском более  $\pm 0,03$  мм, не допускается более 3 % деталей с отверстиями таких размеров.

2.7. Детали должны соответствовать требованиям табл. 2.

2.8. В партии допускается не более 8 % деталей с отступлениями от требований пп. 2.1 (кроме требований к диаметру круглых отверстий и толщине), 2.2, 2.3, подпункта 8 табл. 2 и не более 6 % деталей с отступлениями от требований пп. 2.4 и 2.7 (кроме подпункта 8 табл. 2).

Т а б л и ц а 2

Наименование показателя	Норма
1. Характер поверхности	Ровная или слабоволнистая по образцам, утвержденным Минстройматериалов СССР по согласованию с Минэлектронпромом или по их поручению головным институтом
2. Минеральные включения (полевой шпат, кварц, пегматит и другие неслюдажные включения)	Не допускаются
3. Пластинчатые минеральные включения: гидроокислы железа (ржавые) магнетит (черные): расстояние от отверстий, мм, не менее при расстоянии между отверстиями 3 мм и менее, на перемычках	То же  1 Не допускаются
Отношение площади, покрытой пластинчатыми минеральными включениями (кроме гидроокислов железа) к площади всей детали: для деталей, вписываемых в окружность диаметром до 25 мм включ., %, не более	10
для 70 % деталей, вписываемых в окружность диаметром более 25 мм, %, не более	10
для 30 % деталей, вписываемых в окружность диаметром более 25 мм, %, не более	20
4. Загрязнение поверхности минеральным маслом	Не допускается
5. Трещины, проникающие более чем на 0,33 толщины детали, соединяющие отверстия или отверстие и контур детали	То же
6. Трещины, проникающие более чем на 0,33 толщины детали, не соединяющие отверстия или отверстие и контур детали: величина захождения, мм, не более	3

Наименование показателя	Норма
суммарная величина захождения в долях от расстояния между отверстиями или отверстием и контуром детали:	
при расстоянии между отверстиями или отверстием и контуром детали 2 мм и менее, не более	0,25
при расстоянии между отверстиями или отверстием и контуром детали более 2 мм, не более	0,33
7. Ширина краевых расслоений, мм, не более:	
для деталей габаритных групп от 7 до 9 и от 9 до 10 мм	2
для деталей габаритной группы от 10 до 15 мм	4
для деталей габаритной группы от 15 до 20 мм	6
для деталей остальных габаритных групп	8
8. Заусенцы, выхваты:	
ширина, мм, не более	0,05
длина отдельных заусенцев и выхватов круглых отверстий в долях от длины окружности, не более	0,12
суммарная длина заусенцев и выхватов круглых отверстий в долях от длины окружностей, не более	0,17
суммарная длина и длина отдельных заусенцев и выхватов фигурных отверстий в долях от размера элемента контура отверстия:	
для катодных отверстий, не более	0,25
для остальных фигурных отверстий, не более	0,33
суммарная длина и длина отдельных заусенцев и выхватов контура детали в долях от размера элемента контура детали, не более	0,50
9. Единичные проколы диаметром до 1 мм, на расстоянии от контура отверстия или детали, мм, не менее	2

**Примечания:**

1. Зоны элементов контуров отверстий или детали, в которых не допускаются заусенцы и выхваты или допускаются меньших размеров по сравнению с указанными в табл. 2, должны быть согласованы между изготовителем и потребителем и указаны на чертежах.
2. Величиной захождения трещины считают расстояние, измеренное от контура детали или отверстия по перпендикуляру к кромке или по радиусу закругления контура в месте наибольшего удаления трещины от контура.
3. Шириной заусенцев и выхватов считают величину, выходящую за границу линий шаблонов, ограничивающих предельные контуры отверстий или деталей.
4. Длиной заусенцев и выхватов считают величину, измеренную вдоль линий шаблонов, ограничивающих предельные контуры отверстий или деталей.
5. Элементами контура отверстий или детали считают прямые участки или скругления контура.
6. Шириной расслоений считают расстояние, измеренное от контура детали или отверстия по перпендикуляру к кромке или по радиусу закругления контура в месте наибольшего удаления расслоения от контура.

**3. ПРИЕМКА**

3.1. Детали принимают партиями. Партией считают детали одного наименования, изготовленные на одном штампе, находящиеся в одном ящике, направляемые в один адрес и сопровождаемые одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- название и номер чертежа детали;
- массу нетто, брутто и количество деталей;
- номер штампа;
- номер партии;
- дату упаковки;