МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ
ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СБОРНИК №5

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОРУКАВОВ
ТК4-400-67 . . . ТК4-404-67

1967

gost.e-ecolog.ru

1
св.5

ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

УТВЕРЖДАЮ
Гл. инженер _____
"3" XII 1967г.

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛОРУКАВОВ

ТК4-400-67 + ТК4-404-67

на 21 листах

УТВЕРЖДЕНО
3 декабря 1967г.

Срок введения 1/I-68г

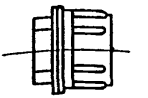
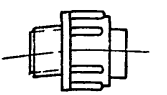
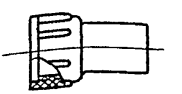
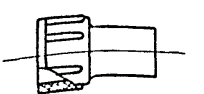
Регистр.№ ТК-IV-53

/Главный инженер _____ /Антонов/
/Начальник отдела _____ /Малинкин/

Инв.№ подлинника	Подпись и дата	Взамен инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
4-1	11/IV-69			

1967

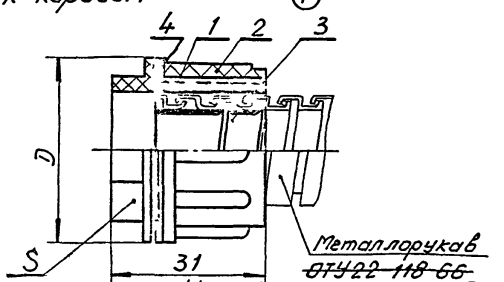
СОДЕРЖАНИЕ

N чертежей	Наименования чертежей	Эскизы	стр
ТК4-400-67	Соединители „Металлору-кав-короб"		3
ТК4-401-67	Соединители „Металлору-кав-прибор"		8
ТК4-402-67	Соединители „Металлору-кав-труба"		10
ТК4-403-67	Соединители „Металлору-кав-труба"		13
ТК4-404-67ТУ	Технические условия		15 (1)
ТК4-405-90	Втулка В		22 (1)

Минмонтажспецстрой СССР Главмонтажавтоматика Москва	Типовые конструкции Соединители „металлорукав-короб"	ТК4-400-67 Лист 1 / Листов 5

3

Настоящие соединители предназначены для присоединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~ОТУ 22 118-66~~ ТУ22 5570-83 ① диаметром Ду 12, 15 и 18 к коробам



Размеры в мм — Черт 1 — Таблица 1

Обозначение соединителей	Ду металлорукава	D	S	Вес 100 шт в кг	Применяемость	Дет 1 Корпус	Дет 2 Гайка	Дет 3 Втулка	Дет 4 Шайба
						количество деталей			
						1	1	1	1
						Обозначения деталей			
СМК-12 СМК-12Ш	12	36	24	2,5		СМК-12/1	СМК-12/2	СМК-12/3 СМК-12Ш/3	СМК-12/4
СМК-15 СМК-15Ш	15	40	27	3,0		СМК-15/1	СМК-15/2	СМК-15/3 СМК-15Ш/3	СМК-15/4
СМК-18 СМК-18Ш	18	44	30	3,9		СМК-18/1	СМК-18/2	СМК-18/3 СМК-18Ш/3	СМК-18/4

Пример условного обозначения соединителя для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 к коробу

Соединитель СМК-12 ТК4-400-67

То же для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 к коробу

Соединитель СМК-12Ш ТК4-400-67

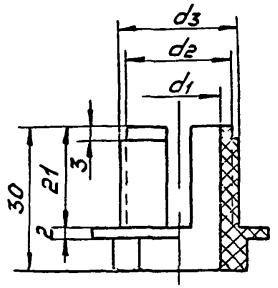
Инв. № подлинника	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Инв. № подл.	
4-3	11.IV-69 г.					

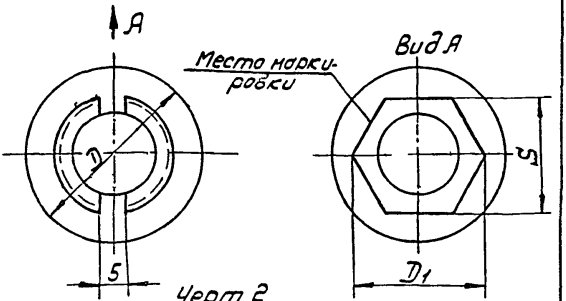
Конс. гр.	Кузнецова			Утверждена Главмонтажавтоматикой 12 IV 1967 г. Пр. № ТК-V-53	Согласована с ЦИТП Госстроя СССР 25/I 67 Потапов
Рук. гр.	Сотрудник				
Гл. спец.	Дмитриев				
Нач. отд.	Лазимкин			Срок введения 1/II-68 г.	

Соединители „металлорукав – короб"	ТК4-400-67	
	Лист 2	Листов 5

4

Деталь 1. Корпус





Черт 2

Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D_1	d_1 (доп откл +13)	d_2	d_3	S (доп откл -02)	Вес 100шт в кг
	мм						
СМК-12/1	36	27,7	16	21,8	Труб 1/2"	24	1,0
СМК-15/1	40	31,2	19	24,8	Труб 3/4"	27	1,2
СМК-18/1	44	34,6	22	27,8	М30×2	30	1,6

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМК-12/1

Корпус СМК-12/1 ТК4-400-67

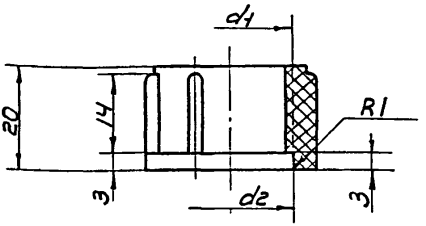
1 Материал фенопласт группы 03-по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ N05-890-65

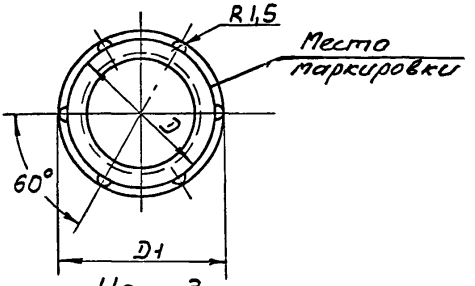
2 Технические требования – по ТК4-404-67 ТУ

Инв N подлинника	Подпись и дата	Взамен инв N	Инв N дубл	Подпись и дата
4-3	1/IV-69 Fa			

5

Деталь 2 Гайка





Черт. 3

Таблица 3

Обозначения гаек	D	D1	d1	d2	Вес 100 шт в кг
	мм				
СМК-12/2	30	33	Труб. 1½"	21	0,3
СМК-15/2	33	36	Труб. ¾"	27	0,4
СМК-18/2	37	40	М30х2	30	0,6

Пример условного обозначения гайки для соединителя СМК-12

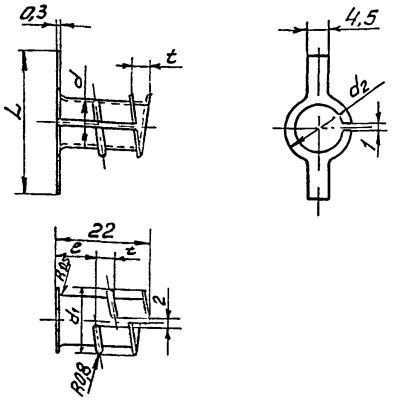
Гайка СМК-12/2 ТК4-400-67

1. Материал: фенопласт группы 03-по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П40Т01 МРТУ №05-890-65

2. Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
4-3 | 11.IV-69.

Деталь 3. Втулка



Черт. 4

Размеры в мм. Таблица 4.

Обозначения втулок	d	d_1	d_2	L	e (1)	t (1)	Вес 100шт в кг
СМК-12/3	10,7	14	15	36	10	4	0,29
СМК-12Ш/3					5,5	5,5	
СМК-15/3	13,7	17	18	40	10	4	0,3
СМК-15Ш/3					5,5	5,5	
СМК-18/3	16,7	20	21	44	10	4	
СМК-18Ш/3					5,5	5,5	

Пример условного обозначения втулки для соединителя СМК-12:

Втулка СМК-12/3 ТК4-400-67

1. Материал - жесть ~~белая ЖК32 2кл по ГОСТ 7530-61~~ 32-ГЖК-3-II ГОСТ 13345-85 (1)

2. Остальные технические требования - по ~~ТК4-404-67. ТУ~~ ТУ36 1125-84 (1)

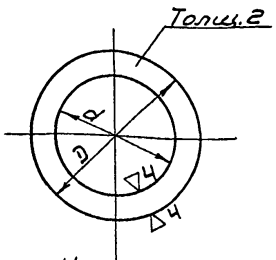
Инв. № подлинника | Подпись и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
4-3 | 1/III-69 Гал

Соединитель „металлорукав-короб"

ТК4-400-67
Лист 5 Листов 5

Деталь 4. Шайба

Сталь остальное



Черт. 5

Таблица 5

Обозначения шайб	D (доп откл по В7)	d (доп откл по А7)	Вес 100 шт, в кг
	мм		
СТК-12/4	36	25	0,9
СТК-15/4	40	28	1,1
СТК-18/4	44	31	1,4

Пример условного обозначения шайбы для соединителя СТК-12:

Шайба СТК-12/4 ТК4-400-67

1. Материал лист $\frac{\text{В2,0 Гост 3680-57}}{\text{ст. 3 Гост 501-58}}$

2. Покрытие Ц 12-по Гост 9791-61

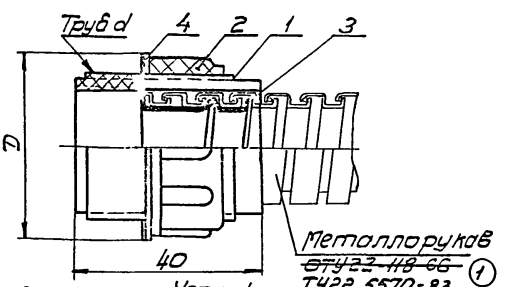
3. Остальные технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
4-63 | 11-IV-69 год

Минмонтаж-спецстрой СССР Главмонтаж-автоматика Москва	Типовые конструкции Соединители „металлорукав – прибор"	ТК4-401-67 Лист 1 Листов 2

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~ОТУ 22-118-66~~ ТУ 22.5570-83 диаметром Ду 12, 15 с приборами, с присоединительными резьбами Труб 1/2" и Труб 3/4"

(1)



Размеры в мм Черт 1 Таблица 1

Обозначения соединителей	Ду металлорукава	D	d	Вес 100шт в кг	Применяемость	Дет 1 Корпус	Дет 2 Гайка	Дет 3 Втулка ТК4-400-67	Дет 4 Шайба ТК4-400-67
						Количество			
						1	1	1	1
						Обозначения деталей			
СМП-12х1/2"	12	36	1/2"	0,72	—	СМП 12х1/2"/1	СМК-12/2	СМК-12/3	СМК-12/4
СМП-12Ш х1/2"								СМК-12Ш/3	
СМП-15х3/4"	15	40	3/4"	1,18	—	СМП 15х3/4"/1	СМК-15/2	СМК 15/3	СМК-15/4
СМП 15Ш х3/4"								СМК-15Ш/3	

Пример условного обозначения соединителя для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 к прибору с резьбой Труб 1/2"

Соединитель СМП-12х1/2" ТК4-401-67

То же для присоединения металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 к прибору с резьбой Труб 1/2":

Соединитель СМП-12Ш х 1/2" ТК4-401-67

Инв № подлинника	Подпись и дата	Взамен инв №	Инв № дубл	Подпись и дата
4-4	1/IV-69 г			

Констр	Колчедарова		15.67
Рук гр	Стоянова		29.5.67
Гл спец	Котляревский		29.5.67
Нач отд	Калинкин		
Н контр	Васильчиков		25.5.67

Утверждены Главмонтажавтоматикой 3.12.1967г Рег N ТК-IV 53

Срок введения 1/I-68г

Согласовано Гл инженер СОЗ Потапов 25/X 67

1	–	410174		

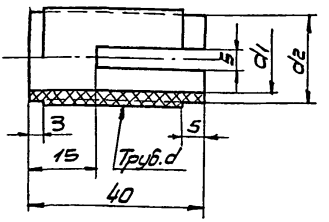
9

Соединители „металлорукав-прибор"

ТК4-401-67

Лист 2 | Листов 2

Деталь 1. Корпус



Черт. 2

Размеры в мм. Таблица 2

Обозначения корпусов	d	d_1 (доп. откл. +0,3)	d_2	Вес 100шт в кг
СМП-12×1/2"/1	1/2"	16	18	0,42
СМП-15×3/4"/1	3/4"	19	24	0,78

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМП-12×1/2":

Корпус СМП-12×1/2"/1 ТК4-401-67

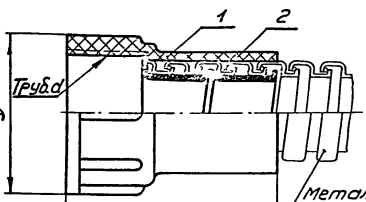
1. Материал - фенопласт группы 03-по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ N05-890-65

2. Остальные технические требования - по ТК4-404-67ТУ

Инв. N подлинника	Подпись и дата	Взамен инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата
4-4	1/IV-69 г.			

Минмонтажспецстрой СССР Главмонтажавтоматика Москва	Типовые конструкции Соединители „металлорукав – труба"	ТК4-402-67 Лист 1 | Листов 3

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~ОТУ22-118-66~~ ТУ22.5570-83 диаметром Ду 12; 15 и 18 с водогазопроводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15,20 и 25



Размеры в мм Черт 1

Металлорукав ① ~~ОТУ22-118-66~~ ТУ22.5570-83 Таблица 1

Обозначения соединителей	Ду металлорукава	Ду трубы	d	D	Вес 100 шт в кг	Применяемость	Дет. 1 корпус	Дет. 2 Втулка
							количество	
							1	1
							Обозначения деталей	
СМТ-12х15	12	15	1/2"	30	1,2		СМТ-12х15/1	СМТ-12х15/2
СМТ-12Шх15								СМТ-12Шх15/2
СМТ-15х20	15	20	3/4"	35	1,5		СМТ-15х20/1	СМТ-15х20/2
СМТ-15Шх20								СМТ-15Шх20/2
СМТ-18х25	18	25	1"	42	1,9		СМТ-18х25/1	СМТ-18х25/2
СМТ-18Шх25								СМТ-18Шх25/2

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12х15 ТК4-402-67

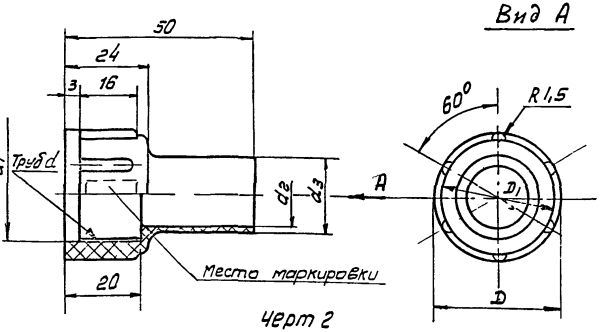
То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12Шх15 ТК4-402-67

Гл. конструктор	Хусидов		Центральный Главмонтаж-автоматикой г/2 1972 г.	Согласовано: Зам. начальника СОЗ Потапов 25/Х-71
Рук. гр.	Сподарев			
Гл. спец.	Дмитриев			
Нач. отд.	Малинкин		срок введения 1/I-73 г.	
Н. контр.	Загишвили			

Соединители „металлорукав-труба"	ТК4-402-67	
	лист 2	листов 3

Деталь 1 Корпус



Черт 2

Размеры в мм Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D1	d	d1	d2 (доп откл +0,3)	d3	Вес 100 шт в кг
СМТ-12×15/1	30	26	1/2"	21	16	20	0,8
СМТ 15×20/1	35	31	3/4"	26,5	19	23	1,0
СМТ-18×25/1	42	39	1"	33	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМТ-12×15,

Корпус СМТ-12×15/1 ТК4-402-67

1 Материал, фенопласт группы 03- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ N 05-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

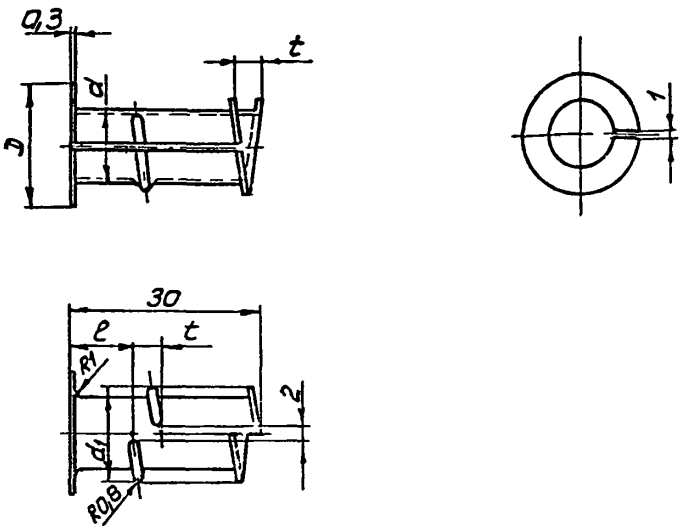
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
4-5	1/IV 69 г.			

Соединитель „ металлорукав - труба

ТК4-402-67

Лист 3 | Листов 3

Деталь 2 Втулка



Черт 3

Размеры в мм Таблица 3

Обозначения втулок	D	d	d_1	l	t	Вес 100шт в кг	
СМТ-12×15/2	18,5	10,7	14	14	4	0,4	1
СМТ-12Ш×15/2				8	5,5		
СМТ-15×20/2	24	13,7	17	14	4	0,5	1
СМТ-15Ш×20/2				8	5,5		
СМТ-18×25/2	30	16,7	20	14	4		1
СМТ-18Ш×25/2				8	5,5		

Пример условного обозначения

Втулки для соединителя СМТ-12×15

Втулка СМТ-12×15/2 ТК4-402-67

1 Материал-жесть ~~белая ЖК32 2кл по ГОСТ 7530-61~~ 32-ГЖК-В-II ГОСТ 13345-85 1

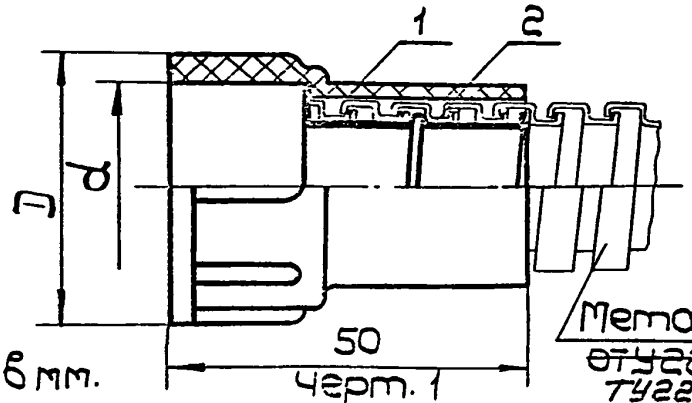
2 Остальные технические требования-по ~~ТК4-404-67 ТУ~~ ТУ36 1125-84 1

Инв № подлинн | Подпись и дата | Взам инв № | Инв № дубл | Подпись и дата

4-5 | 1/IV-69 г

Минмонтаж-спецстрой СССР Главмонтаж-автоматика Москва	Типовые конструкции	ТК4-403-67
	Соединители „металлорукав - труба"	
		Лист 1 / Листов 2

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~ОТУ22-113-66~~ ТУ22.5570-83 диаметром Ду 12, 15 и 18 с водогазопроводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15; 20 и 25 (1)



Размеры в мм.

Черт. 1

Обозначения соединителей	Ду металлорукава	Ду трубы	D	d	Вес 100шт. кг.	Применяемость	Дет. 1 Корпус	Дет. 2 Втулка ТК4-402-66
							Количество	
							1	1
							Обозначения деталей	
СМТ-12×15	12	15	30	21,3	1,2		СМТ-12×15/1	СМТ-12×15/2
СМТ-12Ш×15								СМТ-12Ш×15/2
СМТ-15×20	15	20	35	26,8	1,5		СМТ-15×20/1	СМТ-15×20/2
СМТ-15Ш×20								СМТ-15Ш×20/2
СМТ-18×25	18	25	42	33,5	1,9		СМТ-18×25/1	СМТ-18×25/2
СМТ-18Ш×25								СМТ-18Ш×25/2

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12×15 ТК4-403-67

То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду 12 с трубой Ду 15:

Соединитель СМТ-12Ш×15 ТК4-403-67

Инв. № подлин.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
4-6	1/IV-69			

Констр.			9.5.67
Рук. гр.			9.5.67
Гл. спец.			9.5.67
Нач. отд.			
Н. контр.			31.5.67

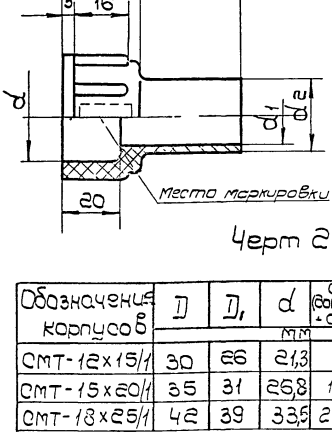
Утверждены Главмонтажавтоматикой 3.12.1967 Рег. N ТК IV-59

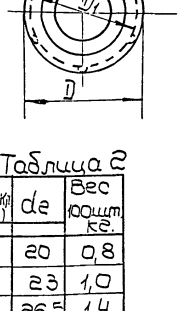
Согласовано: сл. инженер СОЗ Потапов 25/X-67

Срок введения 1/I-68

1	–	4.10.174		

Деталь 1. Корпус





Черт 2

Таблица 2

Обозначение корпусов	D	D_1	d	d_1 (доп отк. +0,3)	d_2	Вес 100 шт. кг.
	мм					
СМТ-12×15/1	30	26	21,3	16	20	0,8
СМТ-15×20/1	35	31	26,8	19	23	1,0
СМТ-18×25/1	42	39	33,5	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса соединителя СМТ-12×15:

Корпус СМТ-12×15/1 ТК4-403-67

1. Материал. фенопласт группы 03 - по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ № 05-890-65
2. Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Инв. № подлинника	Подпись и дата	Взамен инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
4-6	1/IV-69 г.			

Минмонтажспецстрой СССР Главмонтажавтоматика	ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ Соединители для металлорукавов. Технические условия	ТК4-404-67 ТУ Взамен Лист I | Листов 7

I. ОПРЕДЕЛЕНИЕ И НАЗНАЧЕНИЕ

Настоящие технические условия распространяются на соединители, применяемые для присоединения металлорукавов к коробу, прибору или защитной трубе.

2. КЛАССИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ

2.I. Технические условия распространяются на следующие изделия:

Таблица I

Наименование изделия	Назначение	Тип металлорукава	Присоединительная резьба или размер трубы
Соединители "металлорукав-короб" СМК	Присоединение металлорукава к коробу	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду I2; I5 и I8	
Соединители "металлорукав-прибор" СМП	Присоединение металлорукава к прибору	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду I2;I5	Труб.I/2" и Труб. 3/4"
Соединители "металлорукав-труба" СМТ	Присоединение металлорукава к трубе	РЗ-Ц-Х или РЗ-Ц-Х-Ш Ду I2,I5 и I8	Труба по ГОСТ 3262-62 Ду I5; 20; 25

2.2. Конструкция и типоразмеры изделий определены в чертежах на эти изделия, утвержденных Главмонтажавтоматикой Минмонтажспецстроя СССР.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1. Изделия должны изготовляться в соответствии с настоящими техническими условиями по рабочим чертежам завода-изготовителя, выполненным согласно типовым конструкциям и утвержденным в установленном порядке.

3.2. Изделия должны изготовляться из материалов, указанных в соответствующих рабочих чертежах завода-изготовителя.

В обоснованных случаях допускается замена материала, при условии, что заменяющий материал не ухудшает механических и эксплуатационных качеств изготовляемых деталей

3.3. Размеры изделий должны соответствовать требованиям рабочих чертежей завода-изготовителя на эти изделия.

Предельные отклонения размеров деталей по 7 классу точности ОСТ 1010 и ГОСТ 11710-66.

3.4. Метрическая резьба должна выполняться по ГОСТ 11709-66. по 4 кл. точности.

3.5. Трубная цилиндрическая резьба -по ГОСТ 6357-52 по 3 кл. точности.

3.6. Вмятины и заусенцы на поверхности резьбы, препятствующие навинчиванию проходного калибра, не допускаются.

Рванины и выкрашивания на поверхности резьбы не допускаются, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы и если общая протяженность рванин и выкрашиваний по длине превышает половину витка.

3.7. Острые кромки деталей должны быть притуплены.

3.8. Детали должны иметь ровную, гладкую поверхность без трещин, вздутий, сколов и раковин. Литники и облой долж-

4-2—1/IV-69.

ны быть удалены заподлицо.

Допускаются следующие отклонения, не снижающие прочности и товарного вида изделий: незначительные риски и отпечатки от прессформ, видимые боковые швы от раз"ема прессформ (кроме резьбовых поверхностей), отдельные включения не более 0,5мм^2 в количестве не более 3-х включений на 1 см^2 поверхности; утяжины и следы обрезки литников в виде впадин и выступов не более 0,3мм.

3.9. Неуказанные радиусы закруглений и переходов должны быть не более 2мм.

3.10. Покрытие изделия должно быть без наростов, трещин, царапин, пузырей и не должно отслаиваться.

3.11. При оформлении заказов, наименование изделий должно соответствовать условному обозначению, указанному в соответствующих типовых чертежах.

3.12. Готовая продукция должна быть принята техническим контролем завода-изготовителя.

Завод- изготовитель должен гарантировать соответствие изделий требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Проверку по п.3.2 производить по сертификатам завода-поставщика или данным химических анализов.

4.2. Проверку по п.3.3; 3.4; 3.5; 3.6; производить путем обмера деталей и сличений с рабочими чертежами завода-изготовителя.

Обмер деталей производить универсальным инструментом, обеспечивающим возможность измерения в требуемых пределах точности.

4.3. Проверку по п.п.3.7; 3.8; 3.9 производить путем осмотра и сравнения с соответствующими утвержденными

4-7-1/IV-69.

эталонами качества поверхности или образцами изделий.

4.4. Проверку по п.3.10- контроль толщины покрытия, производить по ГОСТ 3003-58, метод контроля устанавливается заводом-изготовителем.

Определение пористости производить по ГОСТ 3265-46.

4.5. Проверке по п.3.3;3.4;3.5;3.6 подвергаются 10% изделий от предъявленной партии,но не менее 5 шт. Внешнему осмотру подлежат все изделия,предъявленные к приемке.

ПЕРЕЧЕНЬ И МЕТОДИКА ПРОВЕРКИ СВЕДЕНЫ В ТАБЛИЦУ

Таблица 2

№ п/п	Наименование проверки	№ пункта технич. требований	№пункта листов
1	Проверка материала	3.2	4.1
2	Проверка размеров деталей	3.3;3.4;3.5; 3.6	4.2
3	Проверка качества поверхности	3.7;3.8;3.9	4,3
4	Проверка качества покрытия	3.10	4.4.

ПРИМЕЧАНИЕ: Под партией изделий подразумевается количество деталей,изготовленных из одной партии материала,одного сертификата,при одинаковых технологических параметрах.

4.6. При неудовлетворительных результатах проверки хотя бы одного образца,проверку повторяют на удвоенном количестве образцов,взятых от той же партии.

4-7—1/IV-69

При вторичном неудовлетворительном результате проверки, проверяется вся партия и производится поштучная отбраковка изделий.

4.7. Заказчик имеет право производить контрольную проверку качества поступающих к нему изделий и соответствия их показателей требованиям настоящих ТУ.

5. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА.

5.1. Каждое изделие должно иметь маркировку. Содержание маркировки-условное обозначение соединителя (без трех первых букв)

Маркировку производить при отливке или прессовании-шрифт прямой №2,5 по ГОСТ [illegible], глубина или высота букв или цифр-0,3мм.

Места маркировки определяются рабочими чертежами.

5.2. Упаковка готовых изделий должна гарантировать сохранность их при перевозке всеми видами транспорта.

Изделия должны быть уложены в картонные коробки или ящики из гофрированного картона по ГОСТ 11366-65.

Допускается упаковка изделий в пакеты из бумаги - по ГОСТ 8273-57 марок А, Б и Г весом 70-90 г/м^2.

5.3. Коробки, кроме гофрированных, и пакеты с изделиями должны быть упакованы в деревянные ящики-по ГОСТ 2991-61.

Ящики должны быть выложены внутри водонепроницаемой бумагой.

При перевозке в контейнерах изделия должны быть упакованы в соответствии с требованиями п.5.2, без упаковки в ящики

59-11/12 — 2-14

Вес ящика с изделиями должен быть не более 30кг. Вес коробки из гофрированного картона с изделиями должен быть не более 15кг.

5.4. В каждый ящик должен вкладываться документ, в котором удостоверяется соответствие изделий требованиям типовых чертежей и настоящих ТУ и указано:

а) наименование завода-изготовителя и организации в систему которой входит завод-изготовитель;

б) наименование изделий и их обозначение;

в) количество изделий;

г) дата выпуска;

д) номер типового чертежа и настоящих ТУ.

5.5. На каждом ящике с изделиями должно быть четко помечено стойкой краской:

а) наименование изделия;

б) количество упакованных в ящик изделий;

в) вес ящика-брутто.

Все надписи должны быть выполнены по трафарету.

6. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

6.1. Изделия должны храниться в закрытом помещении в местах, защищенных от прямых солнечных лучей и удаленных от нагревательных приборов настолько, чтобы изделия не могли нагреваться более 60°С, в таре, удовлетворяющей требованиям п.5.2.

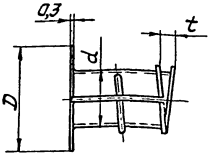
4-7-1/IV-69г.

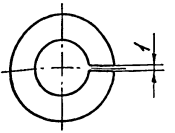
7. ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ИЗДЕЛИЯ

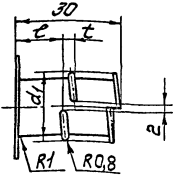
7.1. Завод-изготовитель обязан в течение 12 месяцев со дня установки, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с завода-изготовителя, безвозмездно заменять изделия, если потребителем будет обнаружено в течение гарантийного срока несоответствие требованиям настоящих ТУ.

Замена изделия должна производиться при условии соблюдения правил транспортирования, монтажа и эксплуатации.

4-7-71/IV-69







Условное наименование	Размеры, мм						Масса 100шт. в кг
	Dy	D	d	d_1	l	t	
В-10	10	20	8,9	12	14	4,0	0,27
В-10Ш					8	5,5	
В-12	12	24	10,7	14	14	4,0	0,34
В-12Ш					8	5,5	
В-15	15	26	13,7	17	14	4,0	0,42
В-15Ш					8	5,5	
В-18	18	30	16,7	20	14	4,0	0,52
В-18Ш					8	5,5	
В-20	20	35	18,5	22	14	4,0	0,61
В-20Ш					8	5,5	

Пример условного обозначения втулки для присоединения металлорукава с Dy 20мм с широким шагом:

Втулка В-20Ш ТК4-405-90

1. Материал-жесть 32-ГЖК-В-II ГОСТ 13345-85.
2. Остальные технические требования по ТУ36.1125-84.

Взамен						ТК4-405-90	
Группа							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка В	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							Ст. табл.	—
Пров.		Кузнецова		04.90		Лист	Листов 1
Нач.отд.		Гуров			НПО МА Рег № 13		4
Н.контр.		Бурякова					
Утв.		Чудинов			Срок введения 01.11.90		

gost.e-ecolog.ru