

Код ОКП I4 6100 0051

Группа В 61

Зарегистрировано в ДЦСМ
за № 243572/07 от 04.05.93

УТВЕРЖДАЮ:



Зам. директора ВНИИ

В.П. Сокуренько

04 1993г.

ТРУБЫ ЧУГУННЫЕ НАПОРНЫЕ ПОД РЕЗИНОВУЮ МАНЖЕТУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-3-I247-83

Изменение № 7

Держатель подлинника ВНИИ

Срок введения: 01.07.93.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер Макеевского
труболитейного завода

Н.М. Удод

1993г.

Комплексное отделение

Института Уралремпроект

В.А. Игнатов

1993г.

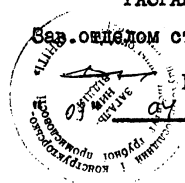


РАЗРАБОТАНИ:

Баз. отделом стандартизации

В.М. Ворона

04 1993г.



I. Раздел I - Сортамент

I.1. Таблицу I6 "Трубы класса ЛА под универсальную резиновую манжету" дополнить:

Условный проход, Ду, мм	Наружный диаметр, Дн, мм	Толщина стенки, S, мм	Масса трубы, кг при длине (L)					Масса 1м трубы без раструба, кг
			M					
			2	3	4	5	6	
400	429	12,5		502,8	621,3	739,8		118,5

I.2. Таблицу 26 "Трубы класса А под универсальную резиновую манжету" дополнить:

Условный проход, Ду, мм	Наружный диаметр, Дн, мм	Толщина стенки, S, мм	Масса трубы, кг при длине (L)					Масса 1м трубы без раструба, кг
			M					
			2	3	4	5	6	
400	429	13,8		550,8	681,3	811,8		130,5

I.3. Таблицу 36 "Трубы класса Б под универсальную резиновую манжету" дополнить:

Условный проход, Ду, мм	Наружный диаметр, Дн, мм	Толщина стенки, S, мм	Масса трубы, кг при длине (L)					Масса 1м трубы без раструба, кг
			M					
			2	3	4	5	6	
400	429	16,0		594,4	736,8	877,2		141,4

I.4. Таблицу 46 "Размеры раструба труб под универсальную манжету" дополнить:

мм														
Dy	Dн	D1	D2	D3	D4	S1	l	l3	ly	a	c	h	R	R1, R2
400	429	438	419	451	464	30	90	33	15	28	54	59	46	75 44

b1	b2	b3	b4	p	e	f	Масса раструба, кг
3	25	8	3	1,5	15	6	28,8

I.5. Таблицу 56 "Размеры универсальной резиновой манжеты" (черт. 4а) дополнить:

мм											Справочная масса, кг
Dy	B	B1	B2	B3	B4	h	h1	h2	d1	d2 d3	
400	37,0	12,0	8,0	3,0	12,0	19,0	6,0	9,0	451	413 464	1,12

2. Пункт I.6, примечание 2, изложить в следующей редакции:
"Размеры, по которым предельные отклонения не даны, являются справочными и обеспечиваются технологической оснасткой.

Допуски на них устанавливаются по II классу точности ГОСТ 26645-85 для центробежной отливки и I3 классу точности для полунепрерывной отливки".

3. Пункт 3.10 после слов "хотя бы по одному из показателей" заменить знак препинания ",," на знак двоеточие":".

4. В приложении I вместо "ГОСТ 1855-55 указать ГОСТ 26645-85"
"Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку".