

**МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ
ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА**

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СБОРНИК №5

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛУКАВОВ

ТК4-400-67 . . . ТК4-404-67

1967

1
2.5

ГЛАВМОНТАЖАВТОМАТИКА
МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЯ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

УТВЕРЖДАЮ

Гл. инженер *М. М. М. М.*

" 3 " *8* 1967г.

СОЕДИНИТЕЛИ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГАКОВ

ТК4-400-67 + ТК4-404-67

на 21 листах

УТВЕРЖДЕНО

3 декабрь 1967г.

Срок введения

1/1-68г.

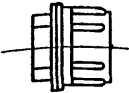
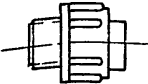
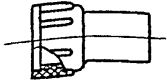
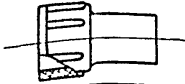
Регистр. № ТК-IV-53

/ Главный инженер *Е. Антонов* / Антонов /

/ Начальник отдела *С. Малинкин* / Малинкин /

СОДЕРЖАНИЕ

2

№ чертежей	Наименования чертежей	Эскизы	стр
ТКЧ-400-67	Соединители "Металлору- квб - короб"		3
ТКЧ-401-67	Соединители "Металлору- квб - прибор"		8
ТКЧ-402-67	Соединители "Металлору- квб - труба"		10
ТКЧ-403-67	Соединители "Металлору- квб - труба"		13
ТКЧ-404-67У	Технические условия		15 (1)
ТКЧ-405-90	Втулка В		22 (1)

4-2 — 1/IV-69

Минмонтаж
спецстрой
СССР
Главмонтаж-
автоматика
Москва

Тилловые конструкции

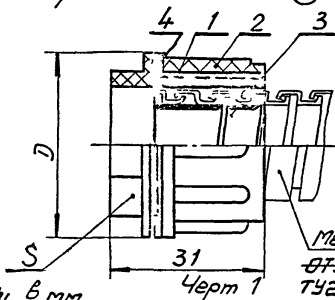
ТК4-400-67

Соединители

"металлорукав-короб"

Лист 1 Листов 5

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



Размеры в мм

Черт 1

Металлорукав
СТУ 22-118-66
ТУ 22 5570-83 (1) Таблица 1

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

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

Канонг Лузнецов
Рыкзр Болгарев
Г.С.С.Ц. Дмитриев
М.У.С.Г. Силикин

И.С.С. С.С.С.С.
Утвержден Главмон-
тажом автоматикой
3 12 1972 РЗ Н Т-У-53

Согласен (инж. С.С.С.С.)
21 инж. С.С.С.С.
Попов 25/3 67

в ил.подлиннике
41-3
подпись и дата
11/11-69 Г.З.

Срок введения 11-69.

1 - 11/11/74-9. 18

Соединители
"металлорукав - короб"

ТК4-40067
Лист 2 Листов 5

Деталь 1. Корпус

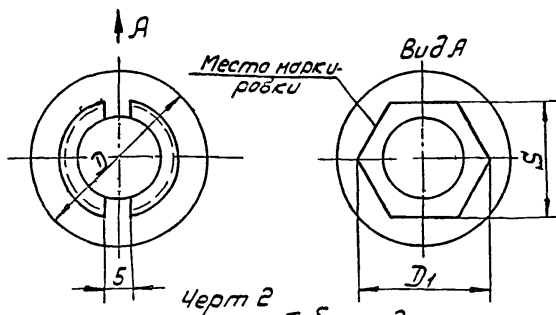
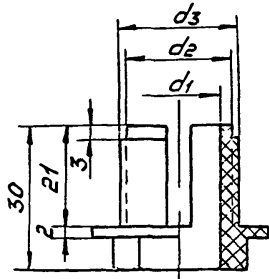


Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D1	d1 (дон. откл. +0,3)	d2	d3	3 тол. откл. -0,21	Вес 100шт кг
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	M30x2	30	1,6

Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМК-12/1

Корпус СМК-12/1 ТК4-400-67

1 Материал фенолласт группы 03- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л

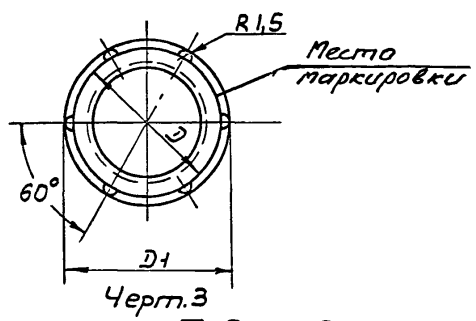
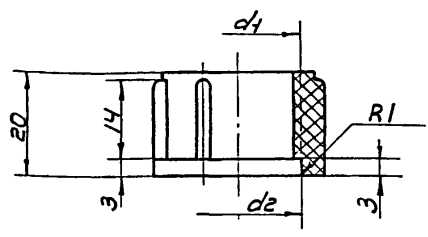
МРТУ N05-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ту

В. И. П. С. Д. Л. И. М. И. Н. И. С. Л. / В. С. М. Е. Н. И. С. Л. / 1/11-69 / Р. А. Н. / 4-3

5

Деталь 2 Гайка



Черт. 3

Таблица 3

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

Пример условного обозначения гайки для соединителя СМК-12

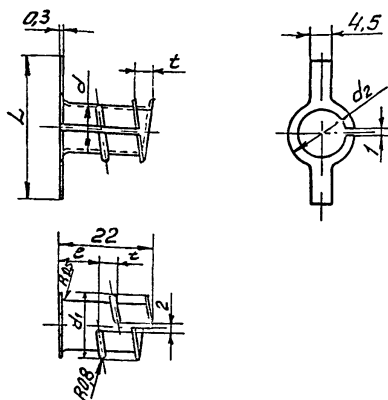
Гайка СМК-12/2 ТК4-400-67

1. Материал: фенопласт группы 03 по Гост 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧТОЛ МРТУ 105-890-65

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

В.М. Подлинникова
4-3
Лазарь Ив. Ата
1/12-69,
ИНВ. № 404/В
Лазарь Ив. Ата

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

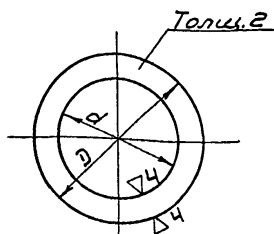
32-ГЖК-3-П ГОСТ 13345-85

1. Материал - жесть ~~белая~~ ~~ЖК32~~ ~~для ГОСТ 7530-67~~ ^①

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

Деталь 4. Шау́ба

стальное



Черт. 5

Таблица 5

Обозначение шау́бы	D (доп откл по В7) мм	d (доп откл по А7) мм	Вес 100 шт, в кг
	СМК-12/4	36	25
СМК-15/4	40	28	1,1
СМК-18/4	44	31	1,4

Пример условного обозначения шау́бы,
для соединителя СМК-12:

Шау́ба СМК-12/4 ТК4-400-67

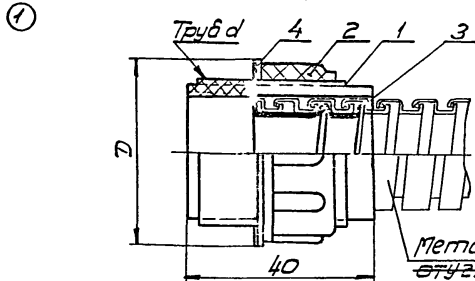
1. Материал лист В2,0 Гост 3680-57
ст. 3 Гост 501-58

2. Покрытие ц, 12-по Гост 9791-61

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

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

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукава типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~СТУ 22-118-66~~ диаметром Ду 12, 15 с приборами, ~~ТУ 22-5572-83~~ с присоединительными резьбами Труб 1/2" и Труб 3/4"



Размеры в мм

Черт 1

Металлорукав
~~СТУ 22-118-66~~ ①
 ТУ 22-5570-83

Таблица 1

Обозначения соединителей	Ди металлорукава	D	d	Вес 100 м в кг	Примечание	Дет 1	Дет 2	Дет 3	Дет 4
						Корпус	Гайка	Втулка	Шайба
						количество			
						1	1	1	1
						обозначения деталей			
СМП-12x1/2"	12	35	1/2"	0,72		СМП 12x1/2"/1	СМК-12/2	СМК-12/3	СМК-12/4
СМП-12Шx1/2"								СМК-12Ш/3	
СМП-15x3/4"	15	40	3/4"	1,18		СМП 15x3/4"/1	СМК-15/2	СМК 15/3	СМК-15/4
СМП 15Шx3/4"								СМК-15Ш/3	

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

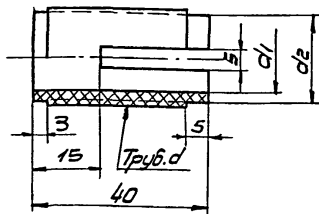
Соединитель СМП-12x1/2" ТК4-401-67

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

Соединитель СМП-12Шx1/2" ТК4-401-67

Качество	Классификация	Исполнение	Срок введения	Согласовано
4-4	1/11-69	3 12 1967, РЗН ТН-IV 53	1/1-68	С.О.З. Потапов 25/1-67
1	-	4 10 174		

Деталь 1. Корпус



Черт. 2

Размеры в мм. Таблица 2

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

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

Корпус СМН-12×1/2"/1 ТК4-401-67

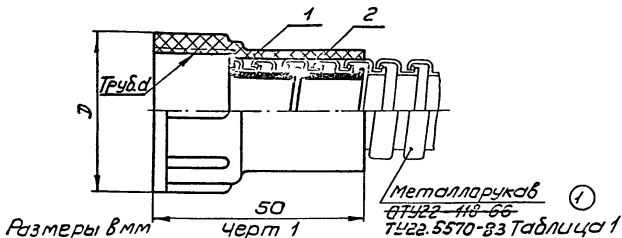
1. Материал - фенопласт группы 03 по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки П4070Л МРТУ N05-890-65

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

10

Минмонтаж- спецстрой СССР Главмонтаж- автоматика Москва	Типовые конструкции	ТК4-402-67
	Соединители	
	"металлорукав - труба"	
	Лист 1	Листов 3

Настоящие соединители предназначены для соединения металлорукавов типа РЗ-Ц-Х и РЗ-Ц-Х-Ш по ~~СТ 522-118-66~~ ^{ТУ 22.5570-83} диаметрам Ду 12; 15 и 18 с вводогазопроводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду 15, 20 и 25



Обозначения соединителей	Ди металлорукава	Ди трубы	d	D	Вес 100 шт в кг	Применяемость	Дет. 1 корпус	Дет. 2 Втулка
							Количество	
							1	1
Обозначения деталей								
СМТ-12x15	12	15	1/2"	30	1,2		СМТ-12x15/1	СМТ-12x15/2
СМТ-12Шx15								СМТ-12Шx15/2
СМТ-15x20	15	20	3/4"	35	1,5		СМТ-15x20/1	СМТ-15x20/2
СМТ-15Шx20								СМТ-15Шx20/2
СМТ-18x25	18	25	1"	42	1,9		СМТ-18x25/1	СМТ-18x25/2
СМТ-18Шx25								СМТ-18Шx25/2

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х

Ди 12 с трубой Ди 15:

Соединитель СМТ-12x15 ТК4-402-67

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

Соединитель СМТ-12Шx15 ТК4-402-67

КОНСТ. ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО	ИЗМ. ЧИСЛО
Рук. впр.	Сп. лар. впр.	Опыт.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.	Исп.
И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.	И. спец.
нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.	нач. отп.
И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.	И. кат. впр.

Ут. введ. в действ. главмонтаж-автоматикой
12.12.72 № ТН-В-53

Срок введения 1/1-83г

Согласовано:
21. инженер ССЗ
Потанов 25/1-1

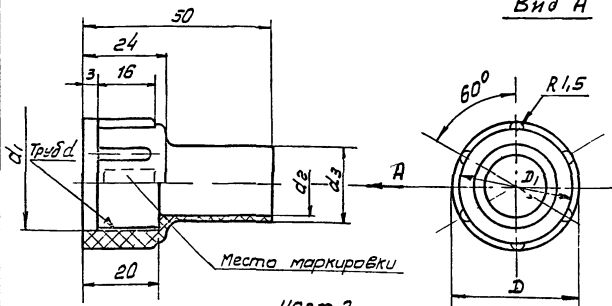
7 - 410 174 - 1/2

4-5

1/IV-697

Деталь 1 Корпус

Вид А



Черт 2

Размеры в мм Таблица 2

Обозначение корпуса	D	d ₁	d	d ₁	d ₂ (дол. откл. +0,3)	d ₃	Вес штук в кг
СМТ-12x15/1	30	26	1/2"	21	16	20	0,8
СМТ-15x20/1	35	31	3/4"	26,5	19	23	1,0
СМТ-18x25/1	42	39	1"	33	22	26,5	1,4

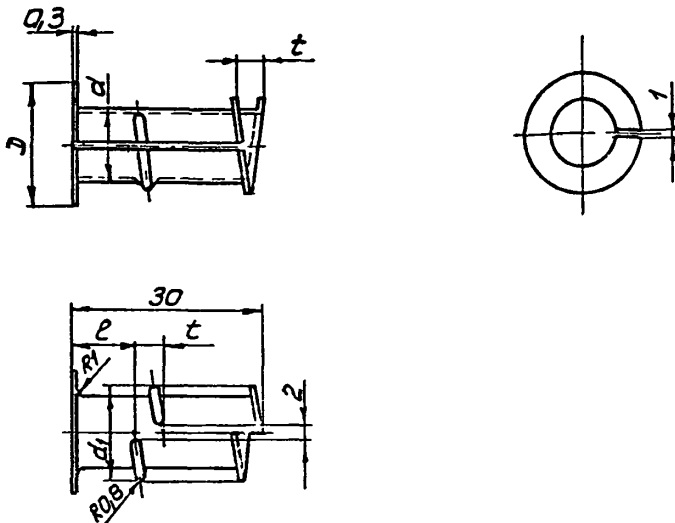
Пример условного обозначения корпуса для соединителя СМТ-12x15,

Корпус СМТ-12x15/1 ТК4-402-67

1 Материал, фреопласт группы 03- по Гост 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧ07АЛ МРТУ №05-890-65

2 Технические требования - по ТК4-404-67 ТУ

Деталь 2 Втулка



Черт 3

Размеры в мм

Таблица 3

Обозначения Втулок	D	d	d_1	l	t	Вес 100шт в кг
СМТ-12x15/2	18,5	10,7	14	14	4	0,4
СМТ-12Шx15/2				8	5,5	
СМТ-15x20/2	24	13,7	17	14	4	0,5
СМТ-15Шx20/2				8	5,5	
СМТ-18x25/2	30	16,7	20	14	4	0,5
СМТ-18Шx25/2				8	5,5	

Пример условного обозначения
Втулки для соединителя СМТ-12x15

Втулка СМТ-12x15/2 ТК4-402-67

32-ГЖК-В-II ГОСТ 13345-85

1 Материал-жесть белая ЖК32-2ка по ГОСТ 1530-61

2 Остальные технические требования по

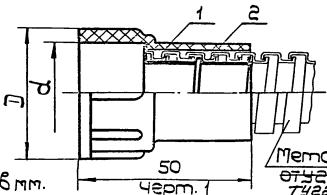
ТК4-404-67 ТУ ТУ361125-84

16 № 100/111/11
4-5
11/11-697

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 оту 22-113-66 диаметрами Ду12, 15 и 18 с водогазопроводными трубами по ГОСТ 3262-62 Ду15; 20 и 25

①



Размеры в мм.

Обозначения соединителей	Диаметр металлорукава Ду	Диаметр трубы Ду	D	d	Вес 100шт. кг.	Применяемость	Дет.1	Дет.2
							Корпус	Втулка ТК4-402-66
							Количество	
							1	1
Обозначения деталей								
СМТ-12x15	12	15	30	21,3	1,2		СМТ-12x15/1	СМТ-12x15/2
СМТ-12шx15							СМТ-12шx15/2	
СМТ-15x20	15	20	35	26,8	1,5		СМТ-15x20/1	СМТ-15x20/2
СМТ-15шx20							СМТ-15шx20/2	
СМТ-18x25	18	25	42	33,5	1,9		СМТ-18x25/1	СМТ-18x25/2
СМТ-18шx25							СМТ-18шx25/2	

Пример условного обозначения соединителя для соединения металлорукава РЗ-Ц-Х Ду12 с трубой Ду15:

Соединитель СМТ-12x15 ТК4-403-67

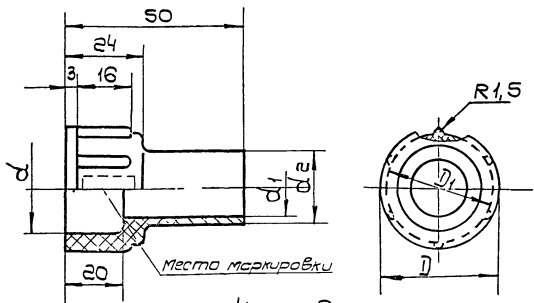
То же металлорукава РЗ-Ц-Х-Ш Ду12 с трубой Ду15:

Соединитель СМТ-12шx15 ТК4-403-67

№ подлин. лист. и дата 4-6
 в зам. инж. Л. И. К. 11/IV-69 б.а.

Срок введения в действие	1	4.10.174	Согласовано: с.и. инженер СЗ
			Помоно 6 25/Е-67

Деталь 1. Корпус



Черт 2

Таблица 2

Обозначения корпусов	D	D ₁	d	d ₁ (доп откл) +0,3	d ₂	Вес 100шт. кг.
СМТ-12x15/1	30	26	21,3	16	20	0,8
СМТ-15x20/1	35	31	25,8	19	23	1,0
СМТ-18x25/1	42	39	33,5	22	26,5	1,4

Пример условного обозначения корпуса соединителя СМТ-12x15:

Корпус СМТ-12x15/1 ТК4-403-67

1. Материал. фенопласт группы ОЗ- по ГОСТ 5689-60 или полиэтилен высокой плотности марки ПЧ070Л МРТУ 05-890-65
2. Технические требования - по ТК4-404-677У

в главном листе / Лист 2 / 4-6
 в комплектном / Инв. № / 1 / IV-69 / 4
 в комплектном / Инв. № / 1 / IV-69 / 4

Соединители

для метал-

ТК4-404-67ТУ

лорукатов

взамен

-1.2

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

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 разъема прессформ (кроме резьбовых поверхностей), отдельные включения не более $0,5 \text{ мм}^2$ в количестве не более 3-х включений на 1 см^2 поверхности; утяжины и следы обрезки литников в виде впадин и выступов не более $0,3 \text{ мм}$.

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

эталоны 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. требования	№ 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 — 1/10-69

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 ~~маж~~ 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 10434-78~~, глубина или высота ~~букв или цифр~~ 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/м².

- 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

4-7 — 1/10-69

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°C, в таре, удовлетворяющей требованиям п.52.

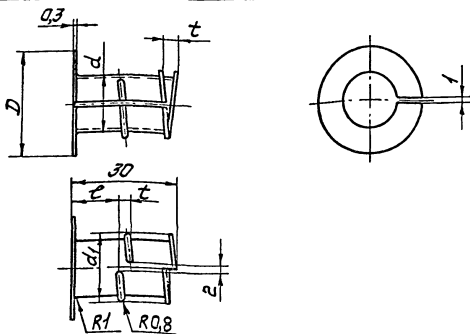
4-7-1/10-699

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 заменить 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.

4-7-11/10-6.9



Условное наименование	Размеры, мм						Масса пошт. 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 металлоруква с Dy 20 мм с широким шагом:

Втулка В-20Ш ТК4-405-90

1. Материал - жель 32-ГЖК-В-II гост 13345-85.

2. Остальные технические требования по ТУ36.1125-84.

Взамен

Группа

ТК4-405-90

Втулка В

НПО МА Рег № 13

Срок введения 01.11.90

Лит.	Масса	Масштаб
	Ст. табл.	-
Лист	Листов 1	

4

4-8 Feb 5:15:30