


Код ОКП I4 6100 0051

Группа В 61

Зарегистрировано в ДЦСМ
за № 243572/07 от 04.05.93

УТВЕРЖДАЮ:

Зам. директора ЕНТИ
В.П. Сокуренько
04
В.П. Сокуренько
04 1993г.



ТРУБЫ ЧУГУННЫЕ НАПОРНЫЕ ПОД РЕЗИНОВУЮ МАНЖЕТУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-3-I247-83

Изменение № 7

Держатель подлинника ЕНТИ

Срок введения: 01.07.93.

СОГЛАСОВАНЫ:

Главный инженер Макеевского
труболитейного завода

Н.М. Удов
Н.М. Удов

1993г.

Комплексное отделение
Института Уралремпроект

В.А. Игнатов
В.А. Игнатов

1993г.

РАЗРАБОТАНИ:

Баз. отделом стандартизации

В.М. Ворона
В.М. Ворона

1993г.

1993

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	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄	S ₁	l	l ₃	l ₄	a	c	h	R	R ₁ , R ₂
400	429	438	419	451	464	30	90	33	15	28	54	59	46	75 44

b ₁	b ₂	b ₃	b ₄	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	B ₁	B ₂	B ₃	B ₄	h	h ₁	h ₂	d ₁	d ₂		d ₃
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".