

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫСЛОВОЙ ПОЛИТИКИ
УКРАИНЫ

УКРАИНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
ЭЛАСТОМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

УНДКТИ "ДИНТЕМ"



МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОЙ ПОЛИТИКИ
УКРАИНЫ

УКРАИНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
ЭЛАСТОМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ИЗДЕЛИЙ

УНИКТИ "ДИНТЕМ"

II.01.2006р. № 16-047/2-57

На № _____ от _____

Комерційному директору
ТОВ "ЛІК-РТВ"

ЛУГОВСЬКОМУ Ю.Г.

бул.Танкопія, 5, к.163,
м.Харків, 61060

факс /057/ 775-14-33; 775-14-35

На Ваш телефонний запит /II.01.06/ повідомляємо, що
ТУ У З 00152130.047-97 "Изделия резиновые уплотнительные для
тормозных пневматических систем подвижного состава железных
дорог" діють без обмеження терміну дії. Скасування обмеження
терміну дії проведено зміною №1 /повідомлення № 2103-2002/
до взаєвних ТУ.

Одночасно підтверджуємо, що зазначені ТУ були передані
на виробництво Вашому підприємству за договором від 20.01.2003р.
за № 3-16-2003.

Заст.директора з наукової
роботи

С.І.СКОРОВ

Служба /0562/ 96-69-53

49033, м. Дніпропетровськ, 33, вул. Б. Кривоноса, 34а
телеграф Дніпропетровськ, 33. "ЕРАСТ"
телефони 143567 "ЕРАСТ" тел.факс (0562) 96-10-26, 96-40-90
т.ф. (0562) 96-50-22

E-mail: postmaster@dintem.dp.ua
http://www.dintem.dp.ua

49033, г. Днепропетровск, 33, ул. Б. Кривоноса, 34а
телеграф Днепропетровск, 33. "ЕРАСТ"
телефоны 143567 "ЕРАСТ" тел.факс (0562) 96-10-26, 96-40-90
т.ф. (0562) 96-50-22

E-mail: postmaster@dintem.dp.ua
http://www.dintem.dp.ua



ОКН 25 3942

25.12.97

Група ДБЗ

Зареєстровано в ДПСМ
за №

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Главного управления локомотивного хозяйства Украины

письмо ИТ-508 Н.И. СЕРГИЙЕНКО
" 22 " 10 1997г.

УТВЕРЖЕНО

Директор УНИКТИ "ДИНТЕМ"

И.С. ХОРОЛЬСКИЙ

" 23 " 11 1997г.

ИЗДЕЛИЯ РЕЗИНОВЫЕ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ ДЛЯ ТОРМОЗНЫХ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ СИСТЕМ ПОДВИЖНОГО СОСТАВА ЖЕЛЕЗНЫХ ДОРОГ

Технічне умови

ТУ У 6 00152135.047-97
/взамен ТУ 38 1051070-92/

ВІРОВИ ГУМОНІ УЩІЛЬНОВАЛЬНІ ДЛЯ ГАЛЬМОВИХ ПНЕВМАТИЧНИХ СИСТЕМ РУХОМОГО СКЛАДУ ЗАЛІЗНИЦЬ

Технічні умови

ТУ У 6 00152135.047-97
/замість ТУ 38 1051070-92/

Срок введения с 01.01.98

до 01.01.2000

без строга контролю
протягом 2000-2001рр.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Белоцерковского завода РТИ

ТТГ № 53 А.И. САВЕНКО
" 15 " 05 1997г.

РАЗРАБОТАНО

Зам. директора по научной работе

Лещенко В.И. ЛЕЩЕНКО
" 6 " 05 1997г.

Зам. технического директора по качеству "Лугансктепловоз"

письмо №36.20 М.А. ТЕМНИКОВ
" 25 " 06 1997г.

Начальник НТО

Коваленко Л.Г. КОВАЛЕНКО
" 5 " 05 1997г.

Главный метролог БСМС

Гуляев В.В. ГУЛЯЕВ
" 26 " 05 1997г.

Главный государственный санитарный врач Днепропетровской обл.
Заключение № 360 В.А. ПОЛЯНИКОВ

" 25 " 09 1997г.



Внекорпусовий технічний розробник
Горжунський завод РТИ
Директор

Відомості про виконання
№ 12597

СОДЕРЖАНИЕ

	С
Введение	3
1. Технические требования	3
2. Требования безопасности и охраны окружающей среды	13
3. Правила приемки	15
4. Методы контроля	17
5. Транспортирование и хранение	19
6. Указания по эксплуатации	19
7. Гарантии изготовителя	20
Приложение А. Форма паспорта	21
Приложение Б. Метод испытания уплотнительных изделий тормозных систем на морозостойкость по эластическому восстановлению после сжатия или изгиба.....	22
Приложение В. Метод испытания прокладок тормозных систем на морозостойкость по эластическому восстановлению после сжатия на приборе ВН-5303...	30
Приложение Г. Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях	33

Для изготовления тиражи в издательстве "Деревянко" г. Харьков

Изд. № 1007
2007
Изд. № 1007
2007
Изд. № 1007
2007
Изд. № 1007
2007

ТУ У 6 00152135.047-97

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов
Разраб.	Симон	2007	2007	2007	А	263
Провер.	Фидра	2007	2007	2007		
Т. контр.	Богущак	2007	2007	2007		
Н. контр.	Мокрая	2007	2007	2007		

Изделия резиновые уплотнительные для тормозных пневматических систем подвижного состава железных дорог. Технические условия



Настоящие технические условия распространяются на изделия резиновые уплотнительные для тормозных пневматических систем подвижного состава железных дорог.

Изделия предназначены для работы в среде сухого воздуха с парами компрессорных масел и пластичной смазки при давлении до 1,0 МПа.

Пример условного обозначения при заказе:

Манжета	270-317-3	3	7-7130	ТУ У 6 00152135.047-97
Наименование изделия	Обозначение изделия по чертежу	Группа резины	Марка резины	Обозначение технических условий

Обязательные требования к качеству изделий, обеспечивающие их безопасность для жизни, здоровья населения, охраны окружающей среды изложены в 1.12; 1.13; 1.14.

Технические условия пригодны для целей сертификации. Настоящие технические условия являются обязательными для исполнения всеми предприятиями, занимающимися изготовлением и ремонтом изделий, указанных в названии и на момент вступления в силу. Действуют с 15.02.97.

I ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, чертежам, согласованным с изготовителем, и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2 В согласованных чертежах должно быть указано:

- группа и марка резины, из которой изготавливается изделие;
- место маркировки (при возможности ее нанесения);
- рабочие поверхности изделия (при необходимости);
- размеры, подлежащие контролю, размеры обеспечиваемые инструментом, справочные (при необходимости).

Примечание. Допускается внесение дополнительных требований (при необходимости).

1.3 В зависимости от назначения и условий эксплуатации изделия должны изготавливаться из резины, группы и марки которых указаны в табл. 1.

№ п. № подл. 14597
Дата введ. 15.02.97
Изм. № 01
Изм. № 02
Изм. № 03
Изм. № 04
Изм. № 05
Изм. № 06
Изм. № 07
Изм. № 08
Изм. № 09
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20

ТУ У 6 00152135.047-97



№ в дод.	№ в дод.	№ в дод.	№ в дод.	№ в дод.
2547	2547	2547	2547	2547

Для користування тільки в Україні.
 Тривалість використання не підлягає
 Даренню

Продолжение табл. 1

Код ОКП	Наименование изделий	Условия эксплуатации		Группа резин	Марка резины	Марка каучука
		температурный интервал работоспособности, °C	Тип смазки			
25 3942 0700	Прокладка крана мащиниста	от минус 50 до плюс 70	Смазки АТ-72 (ТУ 38.101-345), АТ-791 (ТУ 3211176)	6 6а	7-Н-7 Н-7 7-7362	Хлоропреновый БНКС-18АМ

- Примечания:
1. Изделия из резины всех групп работоспособны при температуре до плюс 80 °C в течение 4 ч.
 2. Для резины группы 4 использование смазок на нефтяной основе не допускается.
 3. Изделия из резины группы 4 следует использовать только для промышленного транспорта замкнутых маршрутов карьеров.

ТУ У 6 00152135.047-97



I.13 Изменение массы изделий из резины групп I-3, 3а, 5,6,6а после воздействия стандартных сред и из резины группы 4 после воздействия смазки ЦИАТИМ-221 должно соответствовать нормам для стандартных образцов резины, указанным в табл.4.

Примечание I. Изменение массы отдельных изделий, выходящее за пределы норм для стандартных образцов, согласовывается сторонами в каждом конкретном случае и вносится в чертежи.

Примечание 2. Изменение массы резиноармированных изделий не определяется.

I.14 Твердость изделий, должна быть равной твердости соответствующих групп резины ± 3 единицы Shore A.

Примечание I. Твердость резиноармированных изделий не определяется.

Примечание 2. На макетах, из которых невозможно изготовить образцы по ГОСТ 263, твердость не определяется.

I.15 Изделия, предназначенные для эксплуатации в районах с тропическим климатом, должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 15152 из резины, имеющих перед шифром индекс 7.

I.16 Изделия, предназначенные для эксплуатации в районах Крайнего Севера, должны изготавливаться из резины, работающих при температуре минус 60°C согласно табл. I.

I.17 Срок службы манжет, воротников и прокладок тормозных цилиндров должен быть 4 года со дня изготовления, прокладок тормозных приборов - 3 года, диафрагм, уплотнителей клапанов и манжет тормозных приборов - 2 года.

Примечание. Данные по сроку службы не распространяются на демонтированные изделия.

I.18 Маркировка

I.18.1 Каждое изделие должно иметь оттиск гравировки пресс-формы с указанием обозначения изделия по чертежу, товарного знака или наименования предприятия-изготовителя, года изготовления / две последние цифры/. Каждый последующий год изготовления изделия, при использовании пресс-формы, обозначается точкой.

Примечание. Допускается в течение первого квартала текущего года изготовление изделий с маркировкой предыдущего года.



Handwritten notes and stamps in the left margin, including '12.577' and '12.577'.

1.18.2 Для изделий, на поверхности которых невозможно нанести маркировку, или ее нанесение нецелесообразно, обозначение изделия по чертежу, товарный знак или наименование предприятия-изготовителя, дату изготовления указывают на ярлыке, прилагаемом к каждой упаковочной единице.

1.19 Упаковка

1.19.1 Изделия одного наименования и одной марки резины упаковывают в оберточную бумагу по ГОСТ 8273 и укладывают в ящики, изготовленные по ГОСТ 2991 или по чертежам предприятия-изготовителя. Масса ящика брутто должна быть не более 50 кг. Допускается другой вид упаковки, обеспечивающий сохранность изделий при транспортировании.

Примечание. Транспортирование изделий без упаковки допускается только по согласованию изготовителя с потребителем.

1.19.2 Каждое упаковочное место должно иметь ярлык с указанием:

- наименования предприятия-изготовителя или его товарного знака;
- обозначения изделия по чертежу;
- обозначения настоящих технических условий;
- группы и марки резины, из которой изготовлены изделия;
- номера партии;
- массы изделий, кг, количество, шт. /при необходимости/;
- даты изготовления /год, месяц/;
- штампа технического контроля и инспектора "Украливиниц" /при наличии его на заводе/.

1.19.3 Транспортную тару маркируют по ГОСТ 14192.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Производственные процессы изготовления изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002, СК 1042.

2.2 Предельно допустимые концентрации /ПДК/ веществ в воздухе рабочей зоны при изготовлении изделий в соответствии с ГОСТ 12.1.005 указаны в табл.6.

Шифр докум. 1040 и 1042
 Дата вступления в силу 1974
 Изменения 1974

ТУ У 6 00152135.047-97



Таблица 6

Наименование вещества	Характеристики		Характер токсического действия на организм при превращении ПДК	Методы контроля
	ПДК, мг/м ³	Класс опасности		
Оксид углерода	20	IУ	Оказывает действие на центральную нервную систему, дыхательные пути	<i>МУ 4862</i> Методические указания на определение вредных веществ в воздухе. Вып. I-5. М.: Минздрав СССР ЦРИА "Морфлот" 1981, 253с
Оксид азота	5	III	Оказывает действие на центральную нервную систему	То же <i>МУ 1638</i>
Сернистый газ	10	III	Вызывает раздражение слизистой дыхательных путей	МУ I642-77 вып. I-5
Хлористый водород	5	II	То же	МУ I645-77 вып. I-5

Примечание - Допускается применение других методов контроля, утвержденных органами ГЭС СССР.

2.3 Периодичность контроля воздуха рабочей зоны согласно ГОСТ 12.1.005 и МУ 3936.

2.4 При производстве изделий оборудование должно быть заземлено в соответствии с ГОСТ 12.1.018.

2.5 Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией согласно требованиям ГОСТ 12.4.021 и СНиП 2.04.05.

2.6 Допустимые уровни шума и вибрации на рабочих местах должны быть в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.003, ГОСТ 12.1.012, СН 3223, ДСН 3-3-6-037, ДСН 3-3-6-039.

2.7 Измерение уровня шума на рабочих местах должно проводиться в соответствии с ГОСТ 12.1.050, вибрации - с ГОСТ 12.1.012.

2.8 Пожарная безопасность цехов и участков должна соответствовать требованиям безопасности по ГОСТ 12.1.004. Цехи и участки должны быть обеспечены необходимыми средствами пожарной защиты по ГОСТ 12.4.009.

2.9 Работники должны быть обеспечены одеждой и обувью в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и отраслевыми нормами выдачи специальной одежды, обуви и других средств индивидуальной защиты, утвержденными в установленном порядке.



ТУ У 6 00152135.047-97

Для керування процесом у виробничих умовах
 з метою зменшення впливу на здоров'я
 працівників

Полн. м. дата
 Изв. № 10/11
 Изв. № 10/11
 Изв. № 10/11

12.377

** 2.11 Соблюдение правил техники безопасности при производстве изделий, док
соответствовать ГОСТ 12.2.061, ГОСТ 12.2.062, ГОСТ 12.2.003*

2.10 Инструктаж по технике безопасности работающих должен проводиться в соответствии с ~~ГОСТ 12.0.004~~ и отраслевыми руководящими документами по охране труда, утвержденными в установленном порядке.

2.11 Медосмотр работающих должен проводиться в соответствии с приказом МЗ СССР № 555 от 29.09.89. и приказом МЗ Украины от 31.03.94 №45.

2.12 Отходы при производстве изделий ~~должны~~ ^{используются} использоваться для изготовления резиновой крошки. *Отходы, не подлежащие дальнейшей переработке, должны утилизироваться или захороняться в соответствии с СТ 3180.*

2.13 С целью охраны атмосферы от загрязнения выбросами вредных веществ, при производстве изделий должен быть организован контроль за соблюдением предельно допустимых или временно согласованных выбросов в соответствии с ГОСТ 17.2.3.02. *Охрана атмосферного воздуха в соответствии с ВСН 201.*

*
**

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Изделия предъявляют к приемке партиями по каждому наименованию отдельно. Размер партии определяется заказом, но не должен быть более 1000 шт. Изделия диаметром менее 50 мм могут комплектоваться партиями до 10000 шт.

3.2 Каждая партия изделий должна сопровождаться документом о качестве /приложение А/.

3.3 Изделия и резины подвергаются испытаниям в соответствии с табл. 7.

Таблица 7

Наименование показателя	Объем выборки и периодичность испытаний	Вид испытаний	
		приемо-сдаточный	периодический
I	2	3	4
1. Внешний вид изделий	Сплошной контроль	+	-
2. Контролируемые размеры, масса изделий	0,5 % от партии, но не менее 10 изделий	+	-
3. Морозостойкость изделий по п. 1.12 /кроме прокладок крана машиниста, уплотнителей клапанов, втулок тормозного башмака/	0,5 % от партии, но не менее 3 изделий	+	-
3.1 Морозостойкость прокладок по п. 1.12	5 изделий каждого наименования, 1 раз в квартал	-	+
4. Изменение массы изделий по п. 1.13	0,25 % от партии, но не менее 3 изделий	+	-

** 2.15 Освещенность рабочих мест должна соответствовать *СТ 3180*



ТУ У 6 00152135.047-97

№ в. № топ. 12.547
 Подл. и дата 25.12.94
 Взам. инв. № 111
 Инв. № дубл.
 Подл. и дата
 Испол. и дата

	1	2	3	4
5. Твердость изделий по п. 1.14 /за исключением резиновармированных изделий, конфигурация которых не позволяет производить измерение твердости/	0,5 % от партии, но не менее 3 изделий		+	-
6. Физико-механические показатели резин в соответствии с табл. 4 /за исключением п. 5/	Каждая закладка		+	-
7. Относительная остаточная деформация при сжатии /по п. 5 табл. 4/	Три закладки, 1 раз в месяц		-	+
8. Размеры, обеспечиваемые инструментом	Не менее 2 образцов с каждого гнезда один раз в год и при приемке новых и отремонтированных пресс-форм		-	+
9. Маркировка и упаковка по 1.18.1, 1.19.1	5 % от партии		+	-
Примечание 1. Знак "+" обозначает проведение испытаний, знак "-" - отсутствие.				
Примечание 2. Допускается применение статистического метода контроля внешнего вида в соответствии с ГОСТ 18242 с показателями плана контроля по согласованию с потребителем.				
Примечание 3. Шероховатость формушек поверхности пресс-форм определяет завод-изготовитель пресс-форм и указывает в паспорте на пресс-форму.				

3.4 При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных или периодических испытаний хотя бы по одному показателю закладки резины или одному изделию проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве образцов, взятых из той же закладки резины или партии изделий. При получении неудовлетворительных результатов при повторном испытании хотя бы по одному показателю закладки резины или одному изделию партию бракуют. При получении неудовлетворительных результатов при испытании неразрушающими методами допускается подвергнуть контролю всю партию. Изделия, не соответствующие нормативным показателям, бракуют, остальные предъявляют заказчику. При получении неудовлетворительных результатов при повторных периодических испытаниях, испытания по этому показателю переводят в категорию приемосдаточных до получения положительных результатов испытаний не менее чем на пяти закладках резины или трех партиях изделий подряд.

ТУ У 6 00152135.047-97



Див. № посл. 1987
 Дата в акт. 1987
 Дата в акт. 1987
 Дата в акт. 1987

3.5 Предприятие-потребитель имеет право проводить выборочный контроль качества изделий на соответствие требованиям настоящих технических условий в количестве 5% от партии.

В случае несоответствия хотя бы одного изделия требованиям настоящих технических условий предьявленную партию недержант вторичному контролю в соответствии с 3.4.

Аттестат № 11 от 16

Аттестат № 11 от 16

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Испытания проводят на изделиях после выдержки их при температуре $(23 \pm 5)^\circ\text{C}$ не менее 16 ч после вулканизации.

4.2 Физико-механические показатели резин определяют по действующим стандартам на каждый вид испытаний, указанным в табл.4.

4.3 Внешний вид изделий проверяют визуальным осмотром без деформации изделий или сравнением с контрольным образцом. Параметры отклонения внешнего вида поверхности измеряют с помощью штангенциркуля по ГОСТ 166 с диапазоном измерения от 0 до 125 мм, ценой деления 0,1 мм, лупой измерительной ЛН-3-10^x ГОСТ 25706, при арбитражном контроле - универсальным измерительным микроскопом любого типа с погрешностью измерения не более 0,01 мм.

4.4 Размеры РТИ проверяют средствами измерения, обеспечивающими погрешность измерения по ГОСТ 8.051, при этом стандартизованные средства измерения должны быть поверены, нестандартизованные - аттестованы в соответствии с ДСТУ 3215.

4.5 Массу изделия проверяют шкальными платформенными весами по ГОСТ 29329:

с диапазоном измерения от 0 до 5 кг, ценой деления дополнительной шкалы 20 г, погрешность измерения $\pm 30\text{г}$;

с диапазоном измерения от 2,5 до 50 кг, ценой деления 50 г, погрешность измерения $\pm 1,5\%$ от верхнего предела взвешивания.

4.6 Определение морозостойкости проводят в соответствии с приложением В.

Примечания:

1 Допускается проведение испытаний с использованием приспособления другой конструкции при обеспечении угла изгиба в соответствии с I.I2.2, I.I2.4.

2 Допускается проведение испытаний прокладок на морозостойкость на приборе ВН-5303 по методике в соответствии с приложением В.

4.7 Определение изменения массы изделий или образцов, вырезанных из них, после воздействия сред проводят по ГОСТ 9.030 в условиях, предусмотренных табл.4.

Масса образцов должна быть в пределах от 1 до 3 г. Для изделий с массой до 1 г допускается использовать несколько изделий общей

ТУ У 6 00152135.047-97

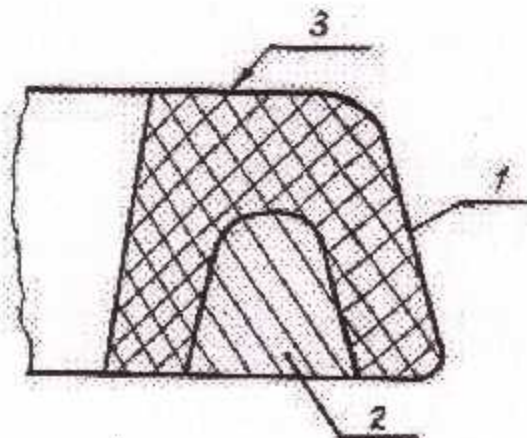


массой от 1 до 3 г.

4.8. Твердость на изделиях проверяют в соответствии с ГОСТ 289. Для плоских изделий толщиной менее 6 мм, допускается производить измерение твердости при наложении одного изделия на другое.

При определении твердости V-образных манжет тормозных цилиндров используют вкладыши, форма которых полностью повторяет внутренний профиль манжеты.

Схема измерения твердости V-образных манжет тормозных цилиндров приведена на рис.1.



1 - манжета, 2 - вкладыш, 3 - место вдавливания индентора твердомера

Рисунок 1

Изм. №	Подп. в листе	Создан, вып. №	Исп. №	Листов	Исполн. и дата
1	1	1	1	1	1

Для изготовления изделий в соответствии с требованиями не подлежат

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ У 6 00152135.047-97



5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Изделия транспортируют любым видом транспорта с соблюдением требований настоящих технических условий, а также в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на каждом виде транспорта.

5.2 Изделия должны храниться в условиях, исключающих их деформацию и повреждение.

5.3 Изделия должны храниться при температуре от 0 до ^{плюс} 35°С. Допускается хранение и транспортирование при температуре до минус 50°С при условии отсутствия деформации и ударных нагрузок.

5.4 При хранении изделия должны быть защищены от воздействия прямых солнечных лучей и находиться не менее 1 м от отопительных приборов.

5.5 Изделия должны быть предохранены от попадания на них масла, бензина, керосина, кислот, щелочей и других агрессивных веществ.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Перед установкой изделий в узел или агрегат их выдерживают при температуре $23 \pm 5^{\circ}\text{C}$ не менее 24 ч после хранения /транспортирования/ при температуре от 0 до минус 25°С и не менее 72 ч после хранения /транспортирования/ при температуре ниже минус 25°С.

6.2 Изделия, подлежащие установке, должны быть чистыми /без следов грязи, пыли и т.д./ и не иметь механических повреждений.

6.3 Перед сборкой необходимо очистить сборочные единицы от стружки и других загрязнений.

6.4 На сопрягаемых с РТИ поверхностях деталей, узлов не допускаются царапины, забоины, риски, острые кромки и другие механические повреждения.

6.5 Сборка уплотнений должна производиться без перекосов, скручивания и механических повреждений при посадке их в гнездо.

6.6 При демонтаже резинового изделия и замене его новым, сопрягаемые с ним поверхности необходимо обработать до чистоты, требуемой чертёжом, при этом размеры деталей, сопрягаемых с резиновыми изделиями, должны соответствовать технической документации.



6.7. Допускается повторное использование изделий при условии сохранения их размеров, внешнего вида и других параметров в соответствии с чертежом и настоящими техническими условиями, а также обеспечения работоспособности узлов.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных настоящими техническими условиями и соответствующей технической документацией по монтажу и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок хранения изделий с момента изготовления устанавливается для:

- манжет, воротников и прокладок тормозных цилиндров — 5 лет;
- прокладок тормозных приборов, втулок тормозного башмака — 4 года;
- диафрагм, уплотнителей клапанов и манжет тормозных приборов — 3 года.

7.3. Гарантийный срок эксплуатации изделий со дня ввода их в эксплуатацию в пределах гарантийного срока хранения устанавливается для:

- манжет, воротников и прокладок тормозных цилиндров — 4 года;
- прокладок тормозных приборов, втулок тормозного башмака — 3 года;
- диафрагм, уплотнителей клапанов и манжет тормозных приборов — 2 года.

Доп. требования к качеству и надежности продукции не предъявляются

Мил. № докум.	12597	Похи. и дата	20.01.97	Цены, инв. №		Лист. № докум.		Похи. и дата	
---------------	-------	--------------	----------	--------------	--	----------------	--	--------------	--

TU J 6 00152135.047-97

