

ОКП 25 2794 35II

УДК

Группа Л 63

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор  
НПП "Прогресс"

В.В. Устинов

2003.06

ОБОЛОЧКА РЕЗИНОКОРДНАЯ  
ДИАФРАГМЕННОГО ТИПА  
650 - 240 МОДЕЛИ Н-578

Технические условия  
ТУ 2527-002-00150001-98  
(взамен ТУ 38.504249-90)

Срок введения с 10.01.2000 г.

Без ограничения срока действия. (4)

СОГЛАСОВАНО

Генеральный директор  
ЗАО "Метровагонмаш"

письмо

Ю.А. Гулько

№ 22/535 от 29.12.99 г.

Зам. генерального  
директора по научной  
работе НПП "Прогресс"

23.03.98г.

В.Г. Цыс

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инт. №	Инт. № дубл.	Полн. и дата
5928	29.10.2000			

Настоящие технические условия распространяются на оболочку резинокордную диафрагменного типа 650-240 модели Н-578, предназначенную для использования в пневматических рессорах центрального подвешивания тележек вагонов метро.

Температура окружающей среды при эксплуатации от минус 40 до плюс 50°C, относительная влажность воздуха до 80% при температуре 20°C.

Пример записи обозначения оболочки при заказе:

"Оболочка резинокордная диафрагменного типа 650-240 модели Н-578 ТУ 2527-002-00150001-98.

## I Технические требования

I.1 Оболочка резинокордная диафрагменного типа 650-240 модели Н-578 должна соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекту документации ИТ4447.00.000, согласованных с ЗАО "Метровагонмаш", и маршрутной технологической карте, утвержденной в установленном порядке.

### I.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

I.2.1 Основные размеры (рисунок I) и параметры РКО должны соответствовать данным, указанным в таблице I.

I.2.2 Оболочки должны обеспечивать надежную работоспособность при следующих условиях:

- максимальная статическая вертикальная нагрузка в номинальном положении - 112,7 кН (11,5 тс);
- рабочее давление воздуха в оболочке в статическом положении - не более 0,49 МПа (5,0 кгс/см<sup>2</sup>);
- максимальный вертикальный прогиб - на сжатие - 42 мм, на отбой - 60 мм;
- эквивалентный вертикальный прогиб под максимальной статической нагрузкой - не менее 150 мм;
- горизонтальная жесткость под максимальной статической нагрузкой - не более 200 кН/м.

ТУ 2527-002-00150001-98

Изм.	лист	№ докум.	подпись	дата
Разраб.	Чеснокова	10.01.2000		
Провер.	Чупина			
Зав. лаб.	Погорелый			
Н.ко нтр.	Баюч			
Зав. отд.	Помаров			

Оболочка резинокордная  
диафрагменного типа  
650-240  
модели Н-578

Лит.	Лист	Листов
07	2	18
НПП "Прогресс"		

Зав. лаб. № 23 Баранов В.А.  
Зав. лаб. № 22 Натанцев В.  
Зав. лаб. № 20  
Зав. отд. № 7

Согласовано:

Подпись и дата

Имя, ф дубл.

Изм. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

2000.01.10

5928



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
5928	Зум-6.05.2009			

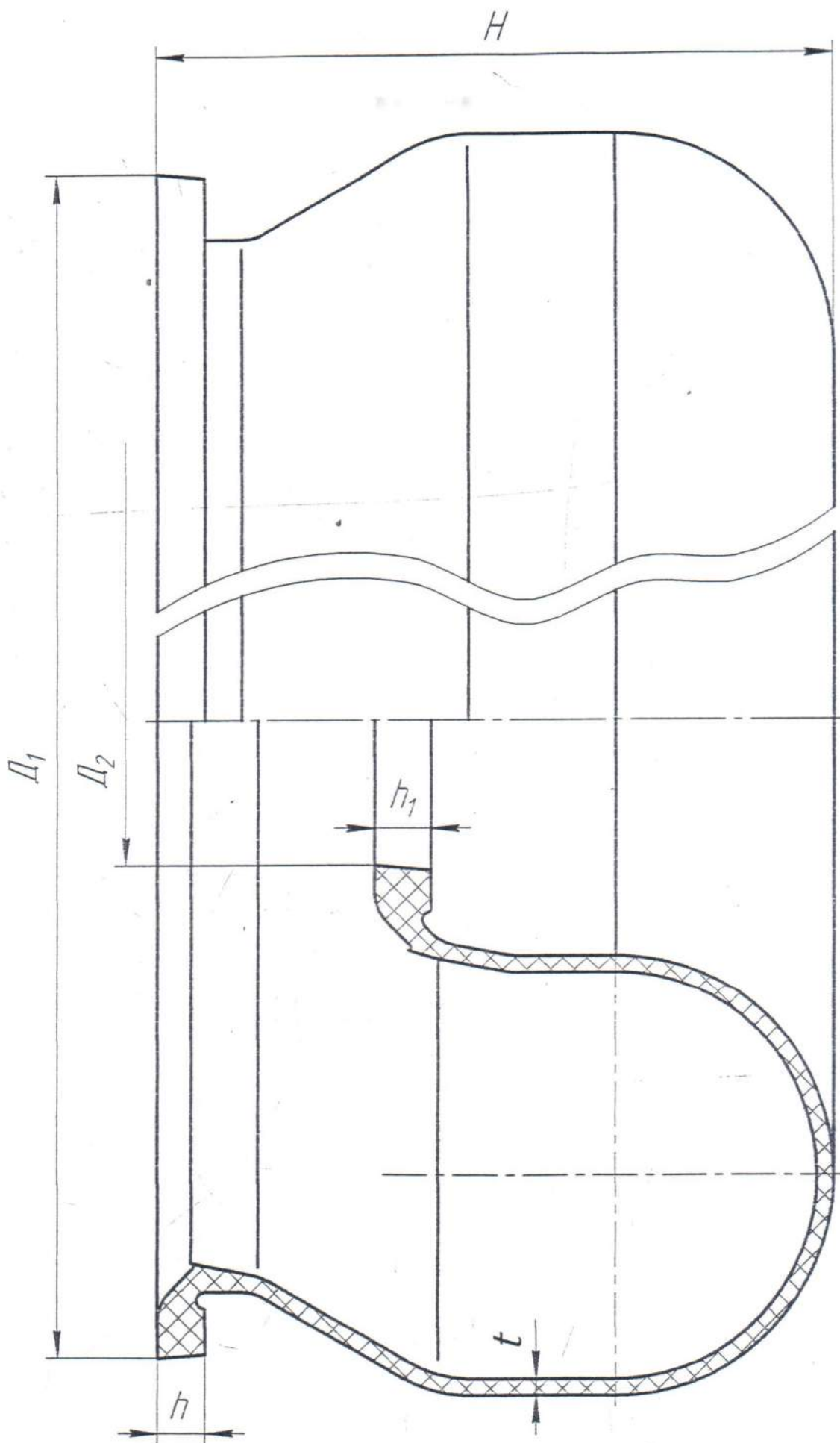


Рисунок 1

Изм.	4	Зам.	ИТ1755-2009	Зум-	6.05.2009
Лист		№ докум.		Подп.	Дата

ТУ 2527-002-00150001-98

Лист
3

Таблица I

Наименование изделия	Размеры, мм				Толщина стенки, мм	Масса, кг
	Диаметр борта наружного (D <sub>1</sub> )	Диаметр борта внутреннего (D <sub>2</sub> )	Высота обложки (H)	Высота борта наружного (h)	Высота борта внутреннего (h <sub>1</sub> )	
Обложка резино-кордная диафрагменного типа 650-240 модели Н-578	625 <sup>*</sup> <sub>-3</sub>	275 <sup>*</sup> <sub>-3</sub>	240 ± 5 <sup>*</sup>	17 ± 1	20 ± 1	7,5 ± 0,5

Примечания

- I Максимальные габаритные размеры под статической нагрузкой указаны в приложении В:  
диаметр - 740 мм, высота между опорными поверхностями - 278 мм.
- 2<sup>\*</sup> Размеры обеспечиваются пресс-формой и контролю не подлежат.



1.2.3 Максимальный угол закручивания РК0 относительно вертикальной оси  $\pm 6^\circ$ . Указанный угол реализуется при движении вагона в порожнем состоянии по деповским трамисонным путям. При этом:

- вертикальная нагрузка на пневморессору - 49 кН (5 тс),
- максимальное горизонтальное смещение - 110 мм,
- максимальный вертикальный прогиб - 20 мм.

1.2.4 При движении по эксплуатационным путям с минимальным радиусом кривой (200 м):

- вертикальная нагрузка на пневморессору - 112,7 кН (11,5 тс)
- максимальное горизонтальное смещение - 65 мм,
- максимальный угол поворота -  $3^\circ 30'$
- максимальный вертикальный прогиб - 42 мм.

1.2.5 Перемещения РК0 в произвольном направлении ограничиваются эллипсом с полуосями, равными максимальным величинам вертикальных и горизонтальных смещений.

1.2.6 Все указанные параметры обеспечиваются при объеме пневморессоры не менее 55 л.

1.2.7 Назначенный ресурс РК0 - 1200 тыс.км пробега, назначенный срок службы - не более 8 лет.

1.3 Требования к сырью и материалам

1.3.1 Сырье и материалы, применяемые для изготовления оболочек, должны соответствовать требованиям действующей НД, и качество их должно подтверждаться сертификатами соответствия предприятий-поставщиков.

1.3.2 Резиновые смеси, применяемые для изготовления оболочки, должны быть проверены на соответствие нормам, установленным маршрутной технологической картой, утвержденной в установленном порядке.

1.4 Требования к готовой продукции

1.4.1 По внешнему виду оболочка должна соответствовать "Показателям внешнего вида" (приложение А).

1.4.2 По физико-механическим показателям оболочка должна соответствовать нормам, указанным в таблице 2.

1.4.3 Оболочка должна быть прочной и герметичной при давлении 0,863 МПа ( $8,8 \cdot 10^5$  кгс/см<sup>2</sup>) с выдержкой в течение 20 мин без падения давления в последние 5 мин и следов разрушения.

1.4.4 Коэффициент запаса прочности оболочки должен быть не менее двух.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Изд., дата

Изм. № повл.

5928  
Сущ. 10.01.2000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	3	ИТН184-2000	Сущ.	10.01.2000

IV 2527-002-00150001-98

Лист

5

Таблица 2

Наименование показателя	Норма для резин	
	покровного слоя	герметизи- рующего слоя
1 Условная прочность при растяжении, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не менее	9,8(100)	9,8(100)
2 Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	350	350
3 Прочность связи при расслоении, кН/м (кгс/см), не менее:		
между покровной резиной и каркасом	1,96(2,0)	
между слоями каркаса		2,94(3,0)
между герметизирующим слоем и каркасом		1,96(2,0)

## I.5 Комплектность

I.5.1 В комплект поставки должны входить:

- оболочка резинокордная диафрагменного типа 650-240 модели Н-578 ИТ 4447.00.000;

- паспорт на партию оболочек ИТ 4447.00.000 ПС.

## I.6 Маркировка

I.6.1 На каждой оболочке резинокордной должны быть четко обозначены:

- а) товарный знак завода-изготовителя;
- б) обозначение оболочки и модели;
- в) заводской номер: 0597100, где 05- месяц года, 97 - год изготовления, 100 - порядковый номер;
- г) обозначение настоящих технических условий.

I.6.2 Маркировку оболочки в соответствии с п. I.6.1 а), б), г) производят оттиском гравировки от пресс-формы, п. I.6.1 в) - жетоном, закладываемым в пресс-форму в зоне, указанной на черт. 4447.00.000 СБ.

Примечание - При использовании ранее изготовленной пресс-формы маркировку в соответствии с п. I.6.1 а) не производить, п. I.6.1 г) производить красками ГФ-57Ш ТУ 6-10-1003-75.

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Псв., дата

Изм. № позл.

Суд. 10.01.2000.

5928

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 2527-002-00150001-98

Лист

6



96 ④  
I.6.3 Транспортную маркировку наносят по ГОСТ 14192-77  
эмалью черной ПФ-115 ГОСТ 6465-76 на ярлыках из фанеры ГОСТ  
3916.1-89 или ГОСТ 3916.2-89, или древесноволокнистой плиты  
марок М и ПТ ГОСТ 4598-86, которые должны быть прочно прикреп-  
лены капроновой нитью из отходов кордной ткани к одной из всех  
поставляемых оболочек в каждой партии.

Транспортная маркировка должна содержать:  
манипуляционные знаки: "Беречь от <sup>солнечных лучей</sup> нагрева", "Беречь от  
влаги", "Ограничение температуры" ГОСТ 14192-77; 96 ④

основные надписи: наименование грузополучателя;

наименование пункта назначения;

дополнительные надписи: наименование грузоотправителя;

наименование пункта отправления;

информационные надписи: масса нетто в килограммах.

## I.7 Упаковка

I.7.1 Оболочки при транспортировании упаковке не  
подлежат.

I.7.2 Каждая партия оболочек должна сопровождаться пас-  
портом, удостоверяющим ее соответствие требованиям настоящих  
технических условий и упаковочной ведомостью.

Упаковочная ведомость должна включать:

- обозначение и модель оболочки;
- обозначение настоящих технических условий;
- обозначение паспорта;
- заводские номера оболочек;
- количество оболочек;
- наименование грузополучателя;
- наименование пункта назначения;
- дату отгрузки.

TV 2527-002-00150001-98

Лист

7

Подп. и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Гос. кат.

Изм. № подл.

5928  
Доп. 10.01.2000.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



Упаковочная ведомость должна быть подписана ОТК.

1.7.3 Паспорт и упаковочная ведомость должны быть упакованы в пакет из полиэтиленовой пленки ГОСТ 10354-82, который должен быть прочно прикреплен канцелярской нитью из отходов кордной ткани к одной из оболочек вместе с ярлыком в соответствии с п.1.6.3.

## 2 Требования безопасности

2.1 Обязательные требования к качеству продукции, обеспечивающие ее безопасность для жизни, здоровья и охраны окружающей среды, изложены в пп.1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 1.6.1. Безопасность при обслуживании в процессе эксплуатации гарантируется обеспечением требований, изложенных в пп.1.4.3, 1.4.4, 4.2, 4.8, 6.3.1 настоящих технических условий.

## 3 Правила приемки

3.1 Оболочки принимаются партиями. Партия не более <sup>52</sup><sub>22</sub> <sup>③</sup> штук должна быть предъявлена на приемосдаточные испытания.

### 3.2 Виды контроля при приемосдаточных испытаниях

3.2.1 Для проверки соответствия оболочки требованиям настоящих технических условий должен быть проведен сплошной и выборочный контроль.

3.2.2 Сплошной контроль включает проверку:

показателей внешнего вида оболочки; <sup>⑤</sup> на соответствие нормам п.1.4.1 прочности и герметичности РКО <sup>④</sup> при испытании гидравлическим давлением.

3.2.3 Выборочный контроль включает проверку:

а) физико-механических показателей на соответствие нормам таблицы 2 (одна оболочка от партии);

б) <sup>④</sup> высоты бортов <sup>④</sup> размеров, массы и толщины стенки на соответствие нормам таблицы 1 (одна оболочка от партии); <sup>④</sup> при испытании гидравлическим давлением

в) коэффициента запаса прочности (одна оболочка от партии).

3.2.4 Выборочный контроль по п.3.2.3 должен быть проведен на двух оболочках от партии не более <sup>52</sup><sub>22</sub> <sup>③</sup> штук: по п.3.2.3 а), б),

Име. № подл.	Подп. и дата	Име. № дубл.	Подп. и дата
5928	Суд. 10.01.2000		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
ТУ 2527-002-00150001-98			Лист
			8



на одной оболочке, по п.3.2.3 в) - на другой.

### 3.3 Правила и условия приемки

3.3.1 При удовлетворительных результатах всех испытаний партия оболочек в количестве <sup>50</sup> 20 <sup>3</sup> штук признается годной.

3.3.2 При неудовлетворительных результатах испытаний выборочного контроля хотя бы по одному показателю по нему проводят исследования с целью определения причины неудовлетворительных результатов, составляется акт исследования с последующим проведением повторного контроля на удвоенном количестве изделий, взятых из той же партии.

3.3.3 При удовлетворительных результатах испытаний повторного выборочного контроля оставшиеся от партии оболочки признаются годными.

При неудовлетворительных результатах вся партия изделий бракуется.

3.3.4 В случае несоответствия оболочек требованиям настоящих технических условий и комплекта документации ИТ 4447.00.000 изделия отклоняются от приемки.

3.3.5 К отпавке допускаются оболочки, прошедшие соответствующие испытания и принятые отделом технического контроля (ОТК)

3.3.6 На оболочках, принятых техническим контролем, должно быть четко обозначено клеймо технического контроля.

Клеймение производится красками ГФ-57Ш ТУ 6-10-1003-75, в зоне обозначения на черт.ИТ 4447.00.000 СБ.

### 4 Методы контроля

4.1 Проверку показателей внешнего вида изделий проводят согласно "Показателям внешнего вида" (приложение А).

4.2 Проверку оболочки на прочность и герметичность <sup>4</sup> при испытании гидравлическим давлением проводят в приспособлении ИТ 4425.00.000 в специальном помещении испытательной станции. В рабочую полость оболочки нагнетается жидкость



(вода) до испытательного давления  $R_{исп.} = I,25 \cdot R_{экв.} = I,25 \cdot 0,69 \text{ МПа} = 0,863 \text{ МПа}$  ( $8,8 \text{ кгс/см}^2$ ).

Давление контролируют манометром с верхним пределом измерения  $I,6 \text{ МПа}$  ( $16 \text{ кгс/см}^2$ ) класса точности  $I,5$ , диаметром лицевой панели корпуса  $160$  или  $250 \text{ мм}$  ГОСТ 2405-88. Скорость повышения давления не должна превышать  $0,47 \text{ МПа}$  ( $5 \text{ кгс/см}^2$ ) в минуту и измеряется секундомером механическим СОПР-2а-3-000 ТУ 25-1894.003-90.

Оболочку выдерживают под испытательным давлением не менее  $20$  мин. Для контроля времени используют часы любой конструкции по нормативно-технической документации с погрешностью  $\pm I$  мин. в сутки.

4.3 Для определения физико-механических показателей резины оболочки: условной прочности при растяжении и относительного удлинения при разрыве - из резины покровного и герметизирующего слоев вырезают в продольном направлении по пять пластинок толщиной  $(2 \pm 0,2) \text{ мм}$ , длиной не менее  $115 \text{ мм}$  и шириной не менее  $15 \text{ мм}$ . Допускается шероховатая поверхность пластинок с сохранением указанной толщины. Контроль толщины пластинок осуществляют толщиномером ТР 10-60 ГОСТ 11358-89, длины и ширины - линейкой-150 ГОСТ 427-75.

Испытания проводят по ГОСТ 270-75 на образцах типа I.

4.4 Для определения прочности связи между элементами оболочки при расслоении из оболочки вырезают три образца: один вырезают вдоль нитей первого слоя каркаса (герметизирующий слой - каркас), а два других (каркас-каркас, покровный слой-каркас) - вдоль нитей второго слоя каркаса.

Образцы должны иметь ширину  $(25 \pm I) \text{ мм}$  и длину не менее  $115 \text{ мм}$ . Концы образцов предварительно расслаивают на участке длиной  $30-50 \text{ мм}$  для закрепления их в зажимах машин.

Испытания проводят по ГОСТ 6768-75. Контроль ширины и длины образцов осуществляют линейкой-150 ГОСТ 427-75.

4.5 Проверку высоты бортов на соответствие нормам таблицы I осуществляют штангенциркулем ШЦ-I-150-0,1 ГОСТ 166-89. Измерения проводят в четырех равномерно расположенных местах по наружному и внутреннему бортам. За результат измерений принимают:

- наибольшее значение из четырех измерений;
- наименьшее значение из четырех измерений.

4.6 Проверку толщины стенки на соответствие таблице I выполняют толщиномером ТР 10-60 ГОСТ 11358-89 на пластине, вырезанной из оболочки по торовой части в осевом направлении.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5928	4	ЗОМНТИ755-2009	Гул.-6.05.2009	Гул.-6.05.2009



4.7 Массу оболочки контролируют взвешиванием на весах для статического взвешивания с наибольшим пределом взвешивания <sup>(4)</sup> 20 200 кг, ценой деления <sup>(4)</sup> 8 г, класс точности <sup>(4)</sup> III ГОСТ 29329-92.

4.8 Коэффициент запаса прочности оболочки определяется методом разрушения гидравлическим давлением в приспособлении ИТ 4425.00.000 в специальном помещении испытательной станции.

В рабочую полость оболочки нагнетается жидкость (вода) до ее разрушения. Скорость повышения давления не должна превышать 0,47 МПа (5 кгс/см<sup>2</sup>) в минуту. Давление контролируется манометром <sup>(4)</sup> типа МО - 160-6, 0 МПа 04 ТУ 25-05-1664-74. с верхним пределом измерения 4,0 МПа (40 кгс/см<sup>2</sup>) класса точности 1,5, диаметром лицевой панели корпуса 160 мм или 250 мм ГОСТ 2405-88.

Коэффициент запаса прочности РК0 определяется по формуле:

$$n = \frac{P_{\text{раз.}}}{P_{\text{экв.}}},$$

где  $n$  - коэффициент запаса прочности,

$P_{\text{раз.}}$  - разрушающее давление,

$P_{\text{экв.}}$  - эквивалентное давление, равное 0,69 МПа (7,0 кгс/см<sup>2</sup>).

## 5 Транспортирование и хранение

5.1 Оболочки для транспортирования укладываются в контейнеры плотными рядами с вертикальным направлением их оси.

5.2 Оболочки транспортируются в универсальных контейнерах ГОСТ 20435-75 любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта. Транспортирование по условиям хранения 5 ГОСТ 15150-69. Допускается транспортирование оболочек при температуре окружающего воздуха не менее минус 40°С.

5.3 Хранение оболочек должно осуществляться в свободном состоянии в закрытом помещении с окружающей средой от 5 до 35°С на расстоянии не менее 2 м от излучающих тепло источников.

5.4 При хранении оболочки должны быть защищены от попадания на них солнечных лучей, а также химических веществ, вредно действующих на резину.

## 6 Указания по эксплуатации

### 6.1 Подготовка оболочек к монтажу

6.1.1 Провести входной контроль оболочек в присутствии ОТК, который включает проверку наличия документации, соответствия номеров оболочек по паспорту фактическим номерам, наличия марки-

Инв. № подл.	5928
Рисл. дпт	См. 10.01.2000
Езм. инв. №	
Инв. № дубл.	
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 2527-002-00150001-96

Лист  
II



ровки и клейм ОТК и внешнего вида оболочек.

6.1.2 Оболочка для осмотра должна устанавливаться на специальные деревянные стеллажи или подстилы, покрытые полиэтиленовой пленкой и ГОСТ 10354-82 или бумагой парафинированной БП-3-55, БП-4-28 ГОСТ 9589-79.

6.1.3 Все работы, связанные с оболочками, производить на очищенных от пыли, грязи, шлака, металлической стружки рабочих местах.

6.1.4 Категорически запрещается контактирование оболочек с веществами, которые разрушающе действуют на резину (кислота, щелочи, краски).

6.1.5 При загрязнении оболочек разрешается обдувать их очищенным сжатым воздухом или промывать теплой водой (температура не более 50°C) с использованием незначительного количества мыла с последующей сушкой.

6.1.6 Запрещается протирать оболочки нефрасами, спиртом и другими веществами, вредно действующими на резину.

## 6.2 Требования к монтажу

6.2.1 Монтаж оболочек в амортизатор производить в соответствии с черт. 720.31.35.020.000СБ. Крепление бортов оболочек должно быть выполнено в соответствии со схемой (приложение Б).

6.2.2 Перед монтажом обезжирить нефрасом-С 60/170 ГОСТ 8505-80, контактирующие с оболочками привалочные поверхности металлоарматуры амортизатора с последующей сушкой в течение 20 мин или обдувкой сжатым очищенным воздухом.

6.2.3 При монтаже оболочек необходимо обеспечить равномерное и плотное прилегание их бортов к посадочным поверхностям арматуры. Перекося не допускаются.

6.2.4 При монтаже и демонтаже оболочек необходимо оберегать их поверхности от механических повреждений.

## 6.3 Указания по эксплуатации

6.3.1 Эксплуатацию оболочек осуществлять в условиях, определенных в настоящих технических условиях и требованиях черт. 720.31.35.020.000СБ.

6.3.2 В процессе эксплуатации на оболочку возможно воздействие влаги, случайное попадание капель масла.

⑤ 6.3.3. Допускаемые отклонения по показателям внешнего вида РКД при эксплуатации согласно Приложению Б.

Име. № докум.	Подп. и дата
5928	10.01.2000
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Пол. №	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TU 2527-002-00150001-98

Лист  
12



7 Сведения об утилизации.

7.1 РКО утилизируют в порядке принятом на предприятии, проводящем эти работы.

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие оболочки резинокордной диафрагменного типа 650-240 модели Н-578 требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа, установленных настоящими техническими условиями.

8.2 Гарантийный срок хранения оболочки - 3 года со дня изготовления. Гарантийный срок эксплуатации - 2 года в пределах гарантийного срока хранения со дня ввода в эксплуатацию.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата
5928	Гри-6.05.2009			
4	Зам. ИТ 1755-2009	Гри-6.05.2009		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 2527-002-00150001-98				Лист 13

Приложение А  
(обязательное)

Показатели внешнего вида

Наименование отклонения	Допускаемые отклонения
1 Недопрессовки, пузыри, наплывы, следы от проколов шилом при сборке, отпечатки посторонних включений и следы их шероховатости по покровному слою	Допускаются глубиной не более 0,5 мм в зоне тора и глубиной 1,5 мм на остальной поверхности в количестве не более 10 шт. общей площадью не более 200 см <sup>2</sup> .
2 Недопрессовки, наплывы по посадочной поверхности бортов	Не допускаются
3 Недопрессовки, пузыри, наплывы, отпечатки от варочной камеры и посторонних включений по герметизирующему слою и следы их шероховатости	Допускаются глубиной не более 0,5 мм в зоне тора и глубиной не более 1 мм на остальной поверхности в количестве не более 10 мест общей площадью не более 100 см <sup>2</sup> .
4 Гребень по разьему пресс-формы	Допускается толщиной не более 1 мм без выпрессовки корда
5 Посторонние включения в слоях резины	Не допускаются
6 Деформация бортового кольца	Не допускается
7 Просвечивание нитей корда по покровному слою	Допускается с просвечиванием в прибортовой зоне
8 Нераспрессовка стыка резины	Допускается без оголения по остальной поверхности

Примечание - Контроль допускаемых значений отклонений осуществляется в соответствии с типовыми картами контроля  
(тех. документация № 85х-03) (4)

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Посл. дата

Изм. № позн.

20.01.2000.

5928

TU 2527-002-00150001-98

Лист

14

Изм. Лист № докум. Подп. Дата



Приложение Б  
(обязательное)

Допускаемые отклонения по показателям внешнего вида РКО  
диафрагменного типа 650-240 модели Н-578 при эксплуатации

Наименование отклонения	Допускаемые отклонения
1. Просвечивание нитей корда по покровному слою.	Допускается
2. Потертости покровного слоя, обусловленные механическим воздействием	Без повреждения нитей корда – допускаются глубиной до нитей корда общей площадью – без ограничения.  Со следами истирания нитей корда (разлохмачивание нитей) – не допускаются. Необходима замена РКО.
3. Микротрещины покровного слоя, обусловленные старением резины	Без повреждения нитей корда – допускаются глубиной до нитей корда общей площадью – без ограничения.  Со следами истирания нитей корда – не допускаются. Необходима замена РКО.

Ид. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ид. № докл.	Подп. и дата
5928	27.04.2010			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5	Нов	ИТ1925-2010	Григ.	27.04.2010

ТУ 2527-002-00150001-98

Приложение <sup>8</sup>5  
(справочное)

Перечень документов, на которые даны ссылки  
в технических условиях

ГОСТ 270-75	Резина. Метод определения упругопрочностных свойств при растяжении
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
<sup>96</sup> 4 ГОСТ 3916.1-88	Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород. Технические условия
<sup>96</sup> 4 ГОСТ 3916.2-88	Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона хвойных пород. Технические условия
ГОСТ 4598-86	Плиты древесноволокнистые. Технические условия
ГОСТ 6465-76	Эмали ПФ-115. Технические условия
ГОСТ 6768-75	Резина и прорезиненная ткань. Метод определения прочности связи между слоями при расслоении
<sup>4</sup> ГОСТ 7502-89	<del>Рулетки измерительные металлические. Технические условия</del>
ГОСТ 8505-80	Нефрас-С 50/170. Технические условия
ГОСТ 9569-79	Бумага парафинированная. Технические условия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 11358-89	Толщиномеры и стенкоммеры индикаторные с ценой деления 0,01 и 0,1 мм. Технические условия
<sup>96</sup> 4 ГОСТ 14192-87	Маркировка грузов

Име. № подл.	Пов. дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
5928	20.10.2000			

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

TU 2527-002-00150001-98



Продолжение приложения В<sup>⑤</sup>

ГОСТ 15150-69

Машины, приборы и другие технические изделия.

Исполнения для различных климатических районов, категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 20435-75

Контейнер универсальный металлический массой БРУТТО 3,0 т

ГОСТ 29329-92

Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

ТУ 6-10-1003-75

Краски ГФ-57Ш

④ ТУ 25-05.1661-74

~~Манометры и вакуумметры пружинные образцовые типов МО и ДО~~

④ ТУ 25-07.1503-82

~~Часы электромеханические вторичные показывающие стрелочные с минутным отсчетом~~

ТУ 25-1894.003-90

Секундомеры механические

④ ГОСТ 166-89

Штангенциркули. Технические условия.

④ ГОСТ 2405-88

Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напорометры, тягомеры и тягонапорометры. Общие технические условия.

Полн. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Полн. дата

Изм. № подл.

Сирм-10.01.2000

5928

ТУ 2527-002-00150001-98

Лист

16

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ОТ :

ФАКС NO. :

ИЮН. 03 2010 14:56 СТР8

Л и с т р е г и с т р а ц и и и з м е н е н и й

Изм.	Номера листов (старини)			Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящ. № сопроводительного докум. и дата	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых					
1			Все	18	ИТ1144-98		Сул.	10.01.2000
2		5.			ИТ1184-2000		Сул.	10.01.2000
3	8,9				ИТ1241-2002		Сул.	27.03.2002
4	Тит.л.5, 7,8,9,11, 14,15,16	3,4,10,13			ИТ1753-2009		Сул.	6.05.2009
5	8,12,15, 16		14а		ИТ1925-2010		Сул.	27.04.2010

Подп. и дата

Имя, № рубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

Сул. 10.01.2000

5928

TV 2527-002-COI5000I-98

18

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата