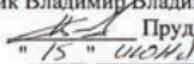


ИП Прудник Владимир Владимирович

ОКПД2 22.29.29.190

Группа Л26

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ИП Прудник Владимир Владимирович


"15" июня 2017 г.

КРЫШКИ ПЛАСТМАССОВЫЕ ДЛЯ ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ СОЕДИНТЕЛЕЙ

Технические условия
ТУ 22.29.29-001-0113742959-2017

Дата введения с 01.07.2017 г.

Инв. № подп.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
0003	<u>Б.Б.</u> 22.05			

Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
Орехово-Зуевский филиал
ФБУ «ЦСМ Московской области»
ЗАРЕГИСТРИРОВАН КАТАЛОГОВЫЙ ЛИСТ
№ 0-1-033 от 16.08.2017

2017 г.

Настоящие технические условия (далее – ТУ) распространяются на пластмассовые крышки (далее - крышки), предназначенные для защиты контактных частей электрических цилиндрических соединителей от загрязнений, механических повреждений при транспортировании и хранении изделий.

Крышки подразделяются на следующие типы:

Тип-1: крышки пластмассовые с внутренней резьбой для цилиндрических соединителей с наружной резьбой.

Тип-2: крышки пластмассовые с наружной резьбой для цилиндрических соединителей с внутренней резьбой.

Крышки подразделяют на 3 исполнения 1,2,3.

Обозначение при заказе:

«Крышка тип 1 - М6х0,5 исп.3 - ТУ 22.29.29-001-0113742959-2017».

Примечание: при заказе крышек исп.2 наличие отверстия для пломбировки оговаривается отдельно.

Данные ТУ могут быть использованы при проведении сертификации.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящем ТУ, приведен в приложении А.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
0003	1428.05.2017			

Лит	Изм.	№ докум.	Подп	Дата
Разраб.	0003	111	22062	
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.	011033	160814		

ТУ 22.29.29-001-0113742959-2017

КРЫШКИ ПЛАСТИЧЕСКИЕ ДЛЯ
ЦИЛИНДРИЧЕСКИХ
СОЕДИНИТЕЛЕЙ
Технические условия

Лит	Лист	Листов
	3	15

1 Технические требования

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Крышки изготавливаются в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

1.1.2 Схематические изображения и размеры крышек приведены в приложении Б.

1.1.3 Значение шероховатости поверхностей крышек должно быть 1,6 мкм.

1.1.4 Значение шероховатости поверхностей крышек после механической обработки литников, облоя должно быть 6,3 мкм.

1.1.5 Допускается механическая обработка канавки и отверстий, при этом значение шероховатости поверхности должно быть 6,3 мкм. Разворот отверстия в бобышке не регламентируется. Допускается торец бобышки у крышек исполнения 2,3 выполнять плоским.

1.1.6 Поверхность крышек должна быть гладкой, без трещин, вздутий, пористости, недопрессовки и посторонних металлических включений. Допускаются на поверхности включения неметаллических материалов в виде отдельных точек, следы стыка двух потоков материала (спаи, разводы, матовая поверхность). Допускаются царапины на изделии вследствие механической обработки литников и облоя общей длиной не более 20мм, усадочные раковины на бобышке не более 3мм.

1.1.7 Резьба на крышках - по ГОСТ 11709. Поля допусков должны соответствовать: для наружной резьбы – 8g, для внутренней - 7Н.

1.1.8 Резьба должна быть полной, чистой, без заусенцев, срезанных гребешков и вмятин.

1.1.9 На поверхности крышек не допускаются:

- сколы в местах зачистки литников и облоя размером более 1x1x0,5 мм;
- сколы резьбы, превышающие 0,2 длины витка на заходной части и более 0,05 длины на следующих витках;

Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
20003	29.05.2017		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп. Дата
00003			

- сколы от сверления, получаемые при выходе сверла, размером более 0,2 мм;
- срывы маркировочных знаков, затрудняющие их чтение;
- выпуклость или вогнутость дна крышек более 1 мм;
- отпечатки от трещин, царапин и забоин на пресс-форме, выходящие за пределы допуска на размер детали;
- облой на рабочих поверхностях и резьбе.

1.1.10 При хранении отдельно взятых крышек и в составе изделия в неотапливаемых помещениях должно быть исключено непосредственное воздействие на них солнечных лучей и влаги.

1.1.11 В полевых условиях отдельно взятые крышки и в составе изделия необходимо хранить под навесом, брезентом или под чехлом других видов.

1.1.12 Для изготовления крышек применяются следующие материалы:

- ПА6 210/310 ОСТ6-06-С9
- ПА6 210/311 ОСТ6-06-С9
- Полипропилен (Бален 01030)

Примечание: цвет натуральный(прозрачный), окрашенный в черный.

1.2 Маркировка

1.2.1 Обозначение резьбы на крышках маркируется литьем. Шрифт выпуклый, прямой, обеспечивающий сохранность маркировки в течение всего периода эксплуатации.

1.2.2 На крышках типов диаметрами M6, M8, M10, M12, M14 допускается маркировку не производить или маркировать только шаг резьбы.

1.3 Упаковка

1.3.1 Крышки укладываются в картонные коробки по ОСТ1 00859 (далее коробки).

На коробки наклеивается этикетка со следующей информацией:

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
00003	2025.20.07			

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

- наименование изделия
- обозначение изделия
- номер партии
- количество изделий
- дата изготовления
- штамп технического контроля

2 Требования безопасности и охраны окружающей среды

Требования безопасности и охраны окружающей среды не предъявляются.

3 Правила приемки

3.1. Для проверки соответствия крышек требованиям настоящего стандарта предприятие-изготовитель должно проводить приемо-сдаточный контроль.

3.2. Крышки следует предъявлять на приемо-сдаточный контроль партиями. Размер партии устанавливается по согласованию между изготовителем и потребителем.

3.3. Партия должна быть укомплектована из крышек одного типоразмера, одной марки и партии материала.

3.4. Состав и последовательность приемо-сдаточного контроля должны соответствовать указанным ниже:

- проверка внешнего вида и маркировки;
- проверка габаритных и присоединительных размеров;
- проверка шероховатости поверхностей;
- проверка резьбы.

3.5. Для приемо-сдаточного контроля должно быть отобрано 10% крышек от партии, но не менее 3 и не более 50 шт. Если при проведении приемо-сдаточного контроля будет обнаружена хотя бы одна крышка, не

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
000 3	22.25.2017			

ИЗМ	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

соответствующая требованиям настоящего стандарта, то вся партия подлежит возврату для разбраковывания и повторного предъявления.

4 Методы контроля

4.1. Проверку внешнего вида, шероховатости поверхностей и маркировки крышек проводят внешним осмотром и сличением с образцами, утвержденными в установленном порядке. Допускается проверять шероховатость поверхностей крышек приборами.

4.2. Проверку габаритных и присоединительных размеров крышек проводят универсальным измерительным инструментом, обеспечивающим требуемую чертежами точность.

4.3. Проверку резьбы крышек проводят проходными резьбовыми и непроходными гладкими калибрами.

5 Транспортирование и хранение

5.1 Коробки с упакованными крышками хранятся в закрытых отапливаемых помещениях при температуре воздуха плюс (15°C) ±5°C и относительной влажности не более 50%.

5.2 Срок хранения до отгрузки полностью упакованных крышек не более 12 месяцев.

По истечению срока хранения крышки перепроверяются.

5.3 Упакованные крышки перевозятся транспортом любого вида при условии защиты коробок от механических повреждений и непосредственного попадания влаги.

6 Гарантии изготовителя

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие крышек требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

Инв. № подп	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
0003	3025.2016		

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

6.2 Гарантийный срок службы и хранения крышки у потребителя определяется физическим износом, но не менее 12 месяцев со дня отгрузки.

Инв. № подп	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
0003	А.А. 20.05.2017			

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата