

Номенклатура

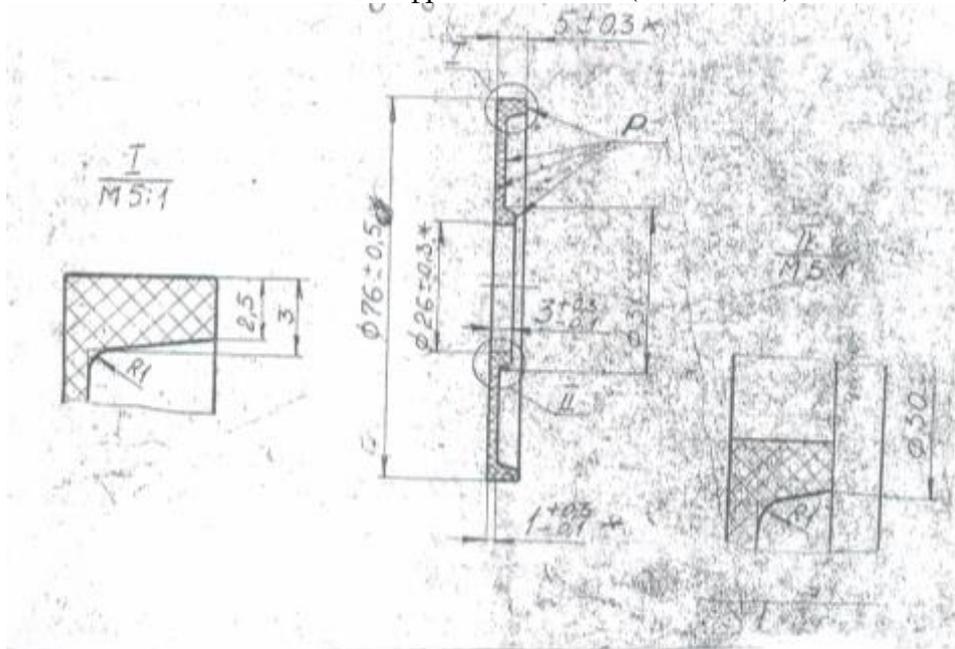
№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Нормативно-техническая документация	Срок поставки, дней
1.	диафрагма 013-031	2 600	Эскиз ТУ 2539-170-00152106-97	60
2.	манжета 1.7170.35.30.112.00	1 700	Чертеж 1.7170.35.30.112.00 ТУ 2539-170-00152106-97	60
3.	манжета 1.7170.35.95.185.00	2 500	Чертеж 1.7170.35.95.185.00 ТУ 2539-170-00152106-97	60
4.	прокладка 1.7170.31.36.101.00	14 400	Чертеж 1.7170.31.36.101.00 ТУ 2500-295-00152106-93	60
5.	прокладка 1.7170.31.36.143.10	1 500	Чертеж 1.7170.31.36.143.10 ТУ 2500-295-00152106-93	60
6.	прокладка 1.7170.31.36.143.11	1 000	Чертеж 1.7170.31.36.143.10	60
7.	колпак 1.7170.31.36.165.00	2 600	Чертеж 1.7170.31.36.165.00 ТУ 2500-295-00152106-93	60
8.	прокладка 560.31.45.017	5 300	Чертеж 560.31.45.017	60
9.	шайба 1.7070.3141.207.00	3 600	Эскиз	60
10.	уплотнение ЕМ.33.15.115	500	Чертеж ЕМ.33.15.115 ТУ 2500-295-00152106-93	60
11.	уплотнение ЕМ.33.15.116	500	Чертеж ЕМ.33.15.116 ТУ 2500-295-00152106-93	60
12.	уплотнитель ЕМ.33.15.113	500	Чертеж ЕМ.33.15.113 ТУ 2500-295-00152106-93	60
13.	втулка 1.7070.31.41.206.00	2 400	Чертеж 1.7070.31.41.206.00 ТУ 2500-295-00152106-93	60
14.	втулка ЛД-72121	1 800	чертеж ЛД-72121	60

«Требования к значениям показателей (характеристик) товара, или эквивалентности предлагаемого к поставке товара, позволяющие определить соответствие установленным заказчиком требованиям»

№ п/п	Номенклатурный номер	Наименование товара	Товарный знак (его словесное обозначение), знак обслуживания, фирменное наименование, патенты, полезные модели, промышленные образцы, наименование страны происхождения	№ показателя	Показатель (характеристика), товара	Требования к значениям показателей (характеристик) товара, или эквивалентности предлагаемого к поставке товара, товара используемого для выполнения работы, оказания услуги, позволяющие определить соответствие установленным заказчиком требованиям.					
						Минимальное значение показателя и/или максимальное значение показателя	Показатели (характеристики), для которых указаны варианты значений.	Показатели (характеристики), которых определяются диапазоном значений		Показатели, (характеристики) значения которых не могут изменяться	
								Нижняя граница диапазона	Верхняя граница диапазона		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	
1	230040730	Диафрагма 013-031	x	1	Твердость по Шору	Не менее 65 не более 85	x	x	x	x	x
				2	Вес гр.	x	x	x	x	x	8
				3	Внутренний диаметр ±0,3 мм	x	x	x	x	x	26
				4	Наружный диаметр ±0,5 мм	x	x	x	x	x	76
				5	Ширина, диаметр ±0,3 мм	x	x	x	x	x	5
				6	Резина марки	x	x	x	x	x	7-7130
5	230030250	прокладка 1.7170.31.36.143.10	x	1	Маркировать	x	x	x	x	1.7170.31.36.143.10	
				2	Изготовление изделия по ТУ 2500-295-00152106-93	x	Из резины марки 7-ИРП-1348; 7-6620	x	x	x	
6	230030290	прокладка 1.7170.31.36.143.11		1	Маркировать	x	x	x	x	1.7170.31.36.143.11	
				2	Изготовление изделия по ТУ 2500 - 295 - 00152106 - 93	x	Из резины марки 7 - ИРП - 1348; 7-6620	x	x	x	
9	230030330	шайба 1.7070.3141.207.00	x	1	Изготовление изделия по ТУ 2500 - 295 - 00152106 - 93	x	Из резины марки 7 - 7130; 7-4326	x	x	x	

Чертежи и Эскизы

диафрагма 013-031 (230040730)



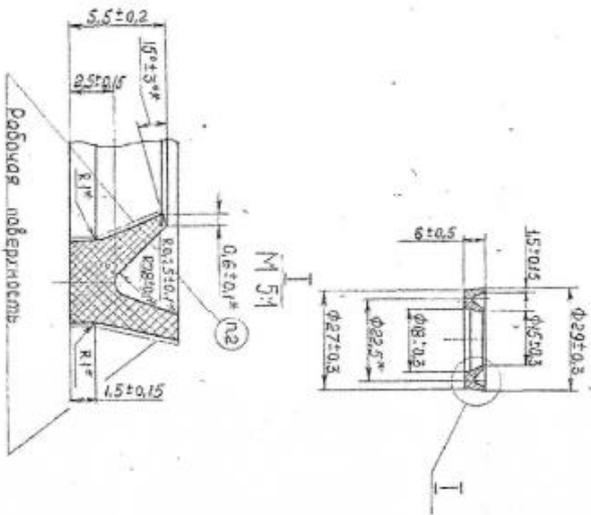
1. Поверхность P является рабочей, остальные не рабочие
2. По периферии в местах обработки обвал. допускается фаска до 0,5 мм
3. * Размеры для контроля, остальные размеры соответствуют прессформам.
4. Шероховатость поверхности определяется формулой поверхности прессформы, шероховатость которой должна быть не хуже $\nabla 9$ по ГОСТ 2789-73
5. Уточняется формовоч способам

манжета 1.7170.35.30.112.00 (230040130)

Дубликат

18.01.99 12/19/79 230040130 Снят с учетной копии Верно А.Н.Смирнов

1.7170.35.30.112.00

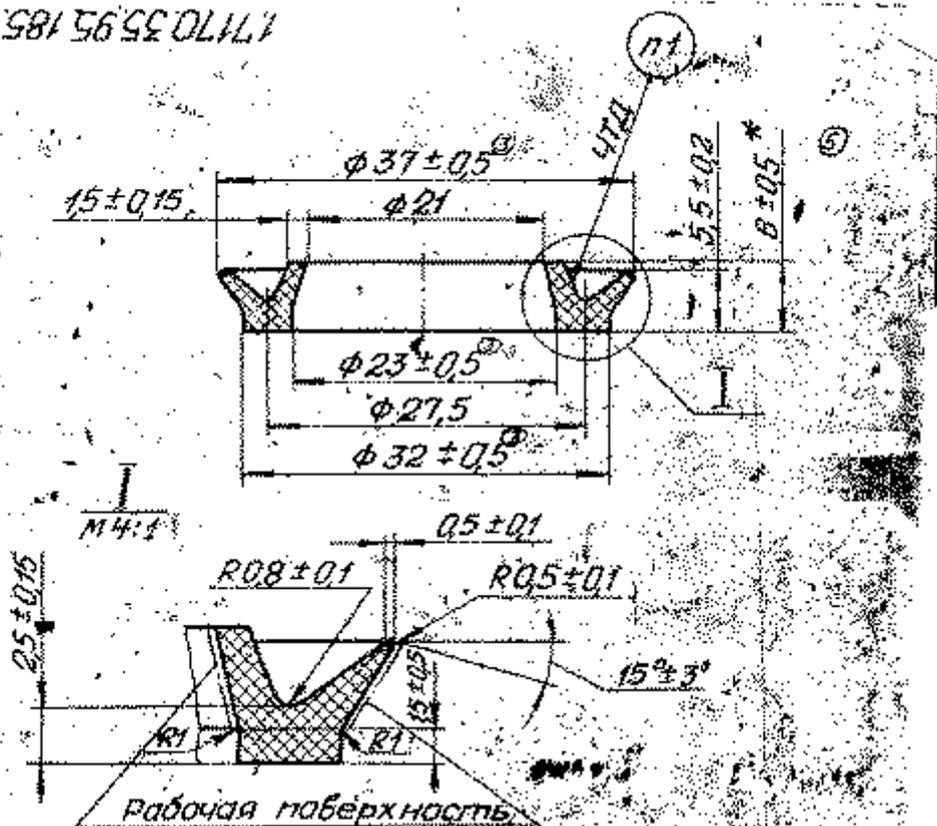


1. Размеры обозначены нестандартным.
2. Маркировка монтажных знаков завода-изготовителя, номер изделия, две последние цифры года выпуска шрифтом по ГОСТ 2930-62.
3. Технические требования, упаковка и хранение по ТУЗВ-1051070-86 гр. 6 без изменений.

АКТУАЛИЗИРОВАН
 ГИП «Петербургский металлург»
 Служба технического состава управления
 Ф.И.О. Веракса И.А.
 Подпись: *И.А. Веракса* дата: 12.12.17

1.7170.35.30.112.00		Укт	Манжа	Классиф.
Манжета		Б	0.003	1:1
Резина 7-6639		Лист	Листов 1	
ТУЗВ-1051070-86		Шейк ин. И.Е. Ковалев	ОГК	
18.01.99		12/19/79	230040130	

17170359518500



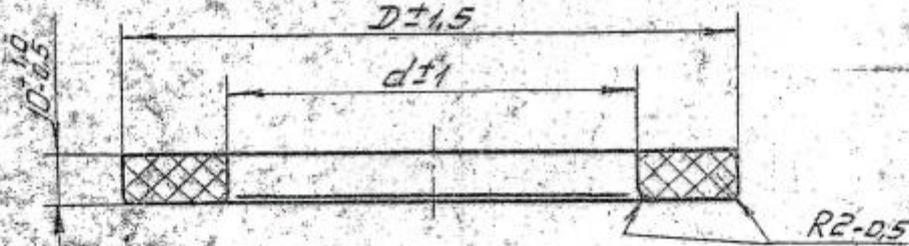
- 1. Маркировать номер изделия, товарный знак завода-изготовителя, две последние цифры года изготовления.
- 2. Остальные технические требования по ТУ 38.005.295-73.
- 3. группа деталей - А, группа - В, маркировка по табл. 5; группа - В.
- Способ изготовления - формовой.
- 4. Рабочая среда - воздух, смазка, температура - 40±0.01.
- 5. * Размеры контролировать.
- 6. Допускается изготовление из резины марки 7-30 по ТУ 38.005.295-88.

АКТУАЛИЗИРОВАН
 ГУП «Ленинградский метрополитен»
 служба подчиненного состава эксплуатации
 Ф.И.О. Воржеско И.А.
 Подпись: [подпись] Дата: 03.03.89

5	7175.392	18.04.90			
4	7175.289	20.11.89			
3	7175.206	15.06.89			
2	7171913	11.11.88			
1	7171665	20.11.88			
Алафонов И.И. 18.07.89			Манжета		
Платков И.И. 15.06.79			Резина 7-6659		
Рыжков В.И. 19.02.79			ТУ 38.005.295-74.88		
Демидова И.И. 01.02.77					
Завьялов В.И. 01.02.81					
			Экз.	Маск.	Маск.об.
			0	0018	2.1
			Авт.	Ланска.1	

1.7170.31.36.143.10

Метр контр. Ю. Перевезенцев

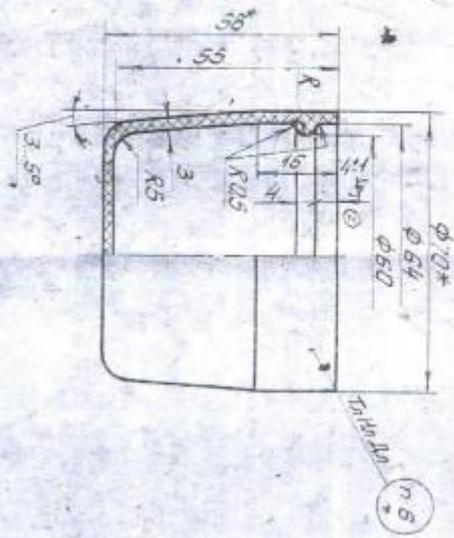


Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	D	d	
1.7170.31.36.143.10	190	113	0.3
- II	185	116	0.28 ✓

1. Способ изготовления - формовой.
2. Размеры обеспечить инструментом.
3. Допускается заусенец по линии разреза пресс-формы до 1 мм.

Изм. № 001, 002, 003, 004, 005, 006, 007, 008, 009, 010, 011, 012, 013, 014, 015, 016, 017, 018, 019, 020, 021, 022, 023, 024, 025, 026, 027, 028, 029, 030, 031, 032, 033, 034, 035, 036, 037, 038, 039, 040, 041, 042, 043, 044, 045, 046, 047, 048, 049, 050, 051, 052, 053, 054, 055, 056, 057, 058, 059, 060, 061, 062, 063, 064, 065, 066, 067, 068, 069, 070, 071, 072, 073, 074, 075, 076, 077, 078, 079, 080, 081, 082, 083, 084, 085, 086, 087, 088, 089, 090, 091, 092, 093, 094, 095, 096, 097, 098, 099, 100

				1.7170.31.36.143.10		
Изм.	Дет.	№ докум.	Подпись	Прокладка		
Разраб.	Кичакина	Д.И.	05.08.88			
Проект.	Вредькин	В.И.	05.08.88	Дет.	Масса	Материал
Т. контр.	Перевезенцев	Ю.П.	05.08.88	A1	ст. табл.	-
Н. бюро	Вредькин	В.И.	05.08.88	Адрес: Адрес: /		
Н. контр.	Созонова	И.С.	05.08.88	Резина НИРП-134В		
Уста.	Смирнов	А.П.	05.08.88	ОГК		



1. Способ изготовления - формовый;
2. * Размеры для справок
3. Размеры аббрецировать инструментом.
4. Допускается изготовление по линии разреза.
5. Пресс-формы - 20 мм. без аббрецировки на ИПО, Когрич.
6. Разработка по чертежу. Вид по ТУ 38.005.295-77
7. Маркировка по ТУ 38.005.295-77 шрифтом ПД-4 ГОСТ 2930-62
8. Грунт детали - 7, черт. 38.
9. Условия работы: воздух, влажность полевые
10. Смазка температурой 40°C, до минуса 40°C
11. Смазочные ТТ по ТУ 38.005.295-77
12. Французский язык эксплуатации детали, ПО, ИМЗ? усложняется по набору данных в эксплуатации, согласовывается с ВНИИКТ, НИЛ, Казучик и Бкелим Б.
13. Материал - латекс Резина Т-6269 ТУ 38.005.295-77
14. Допускается маркировка на бортах.

3
 775 ИР ИЛ-ОКС
 775.52
 77 1501 4/ИЛ 18528

Базисная форма
 Резинот / Перевозчиков
 Резинот / Перевозчиков
 Резинот / Перевозчиков
 Резинот / Перевозчиков
 Резинот / Перевозчиков

1770.31.35.165.00

Коллектор А 007 11

Резинот 7-10-68-1
 ТУ 38.005.295-77

АКТУАЛИЗИРОВАН
 ООО «Петербургский инжиниринг»
 Служба технического состава Управления
 «И.В.В.Д.К.С.И.А.»
 Подпись: В.В.В.В.В. - дата: 07.04.16

прокладка 560.31.45.017 (230022470)

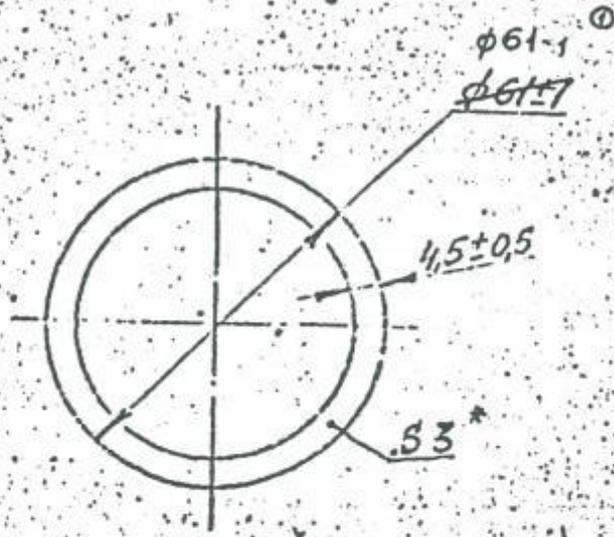
0230022470 n. 23

560.31.45.017

Перв. примск.
560.31.45.000

ископ. уч. / Гусева

216117 Ref 25.08.94



- * Размеры для справок.
- Маркировать 560.31.45.017 на бирке.

АКТУАЛИЗИРОВАН
 ГУП «Петербургский металлолитник»
 Служба технического контроля
 Ф.И.О. Варяжская Н.А.
 Подпись Варяжская Н.А. дата 02.08.19

560.31.45.017				Лист			Масса		Масш. Ч.:	
Прокладка							0,003		1:1	
Пластина 1Н-Г-МБС-М, -3				Лист			Листов		1	
ГОСТ 7338-90				1000			0,5К		-	

216117 Ref 25.08.94