

Номенклатура

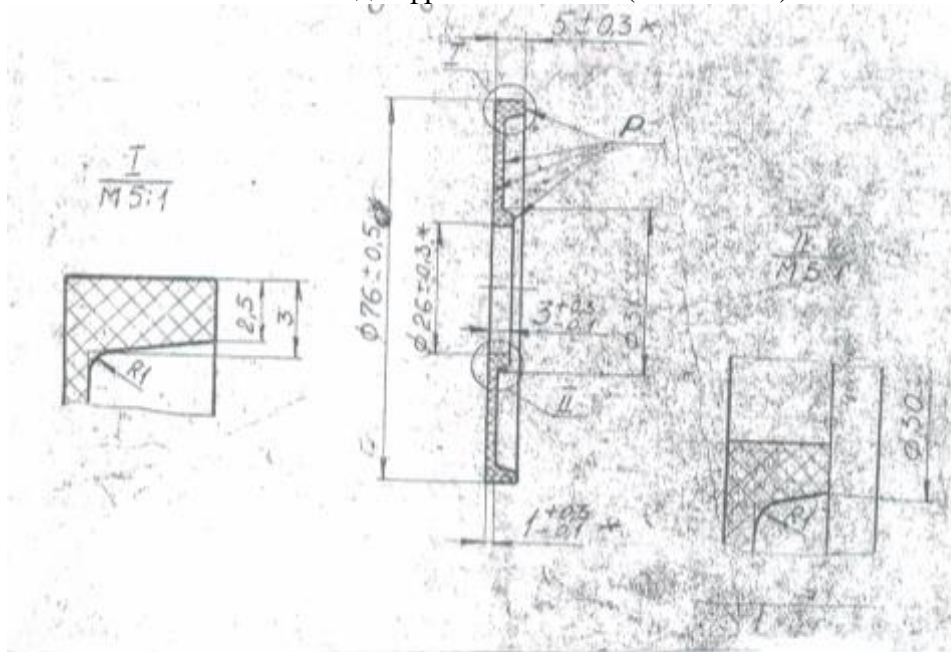
№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.	Нормативно-техническая документация	Срок поставки, дней
1.	диафрагма 013-031	2 600	Эскиз ТУ 2539-170-00152106-97	60
2.	манжета 1.7170.35.30.112.00	1 700	Чертеж 1.7170.35.30.112.00 ТУ 2539-170-00152106-97	60
3.	манжета 1.7170.35.95.185.00	2 500	Чертеж 1.7170.35.95.185.00 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
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
				2	Вес гр.	x	x	x	x	8
				3	Внутренний диаметр ±0,3 мм	x	x	x	x	26
				4	Наружный диаметр ±0,5 мм	x	x	x	x	76
				5	Ширина, диаметр ±0,3 мм	x	x	x	x	5
				6	Резина марки	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

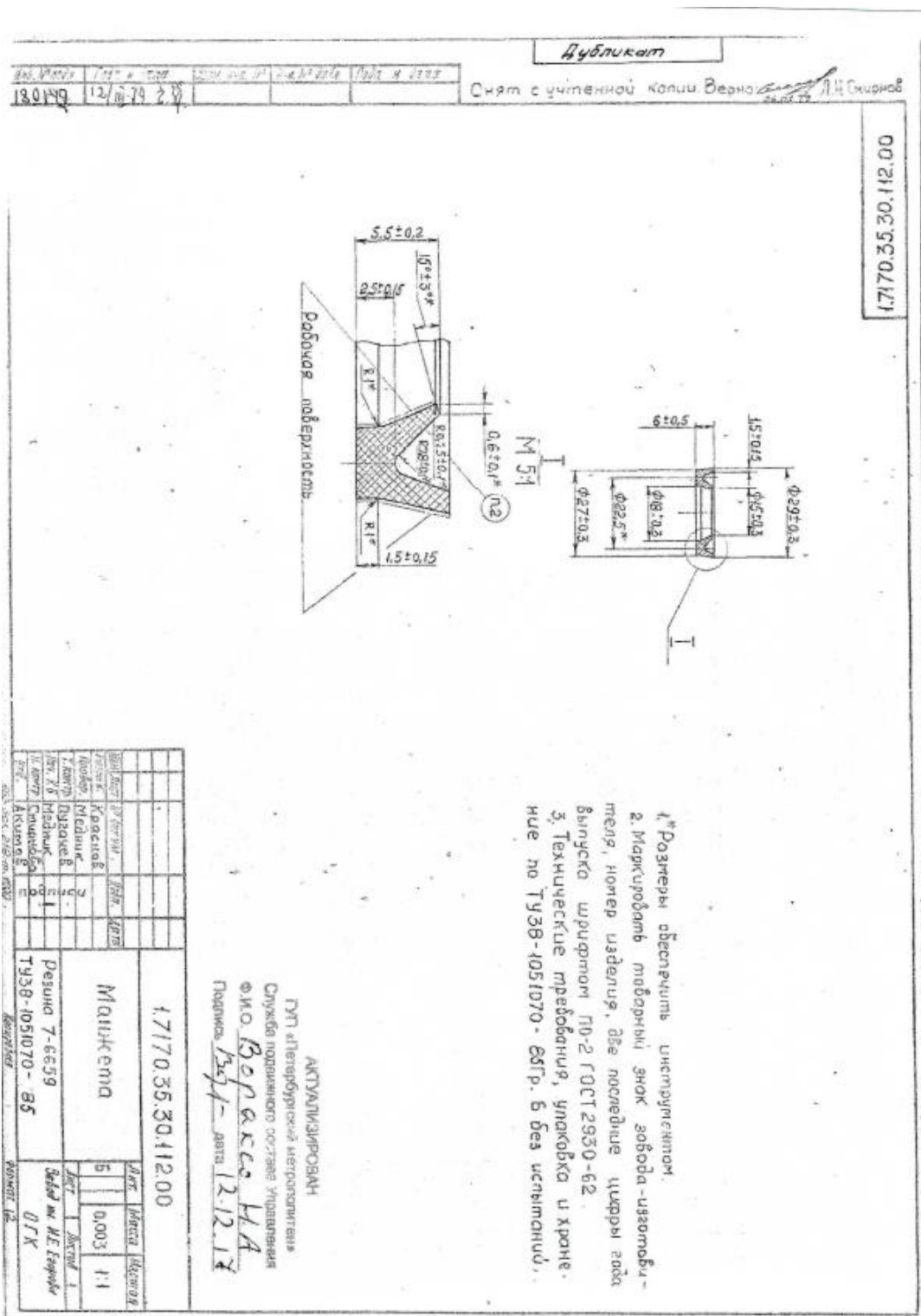
Чертежи и Эскизы

диафрагма 013-031 (230040730)

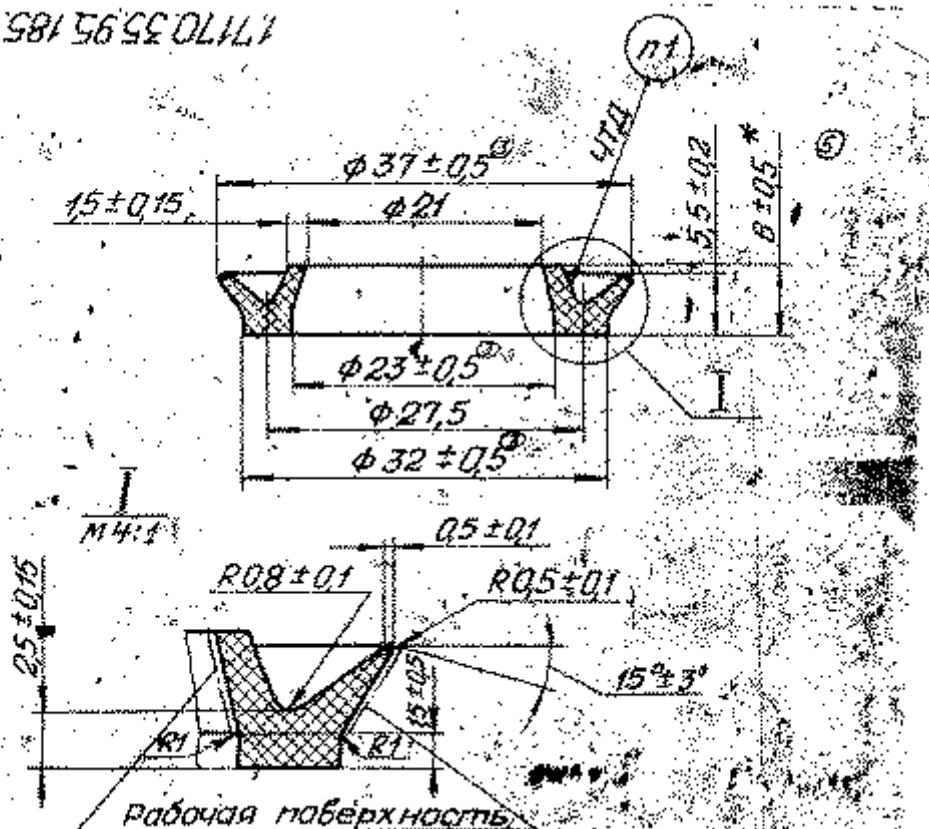


1. Поверхность P является рабочей, остальные не рабочие
2. По периферии в местах обработки обод, допускается фаска до 0,5 мм
3. * Размеры для контроля, остальные размеры соответствуют прессформам.
4. Шероховатость поверхности определяется формулой поверхности прессформы, шероховатость которой должна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

манжета 1.7170.35.30.112.00 (230040130)



00 581 56 55 01 11 1



1. Маркировать номер изделия, товарный знак завода-изготовителя, две последние цифры года изготовления.
2. Остальные технические требования по ТУ 38-005295-78.
3. Группа материалов - группа В, маркировка по табл. 5; группа - способ изготовления - формовой.
4. Рабочая среда - воздух, смазка, температура - -40°C до $+100^{\circ}\text{C}$.
5. * Размеры контролировать.
6. Допускается изготовление из резины марки Т-30 по ТУ 38.005.295-88.

АКТУАЛИЗИРОВАН
ГПТ Петербургский метрополитен
Служба технического состава
Ф.И.О. Воржеско Н.А.
Подпись: [подпись] Дата: 03.04.04

5 7175.322 15.04.90
4 7175.289 20.07.89
3 7175.206 15.06.89
2 7171913 15.04.88
1 7171665 20.01.88

1.7170.35.95.185.00

Исполнитель: Алафонов А.И.
Проверил: [подпись]
Специальность: [подпись]
Служба: [подпись]
Зав. цехом: [подпись]

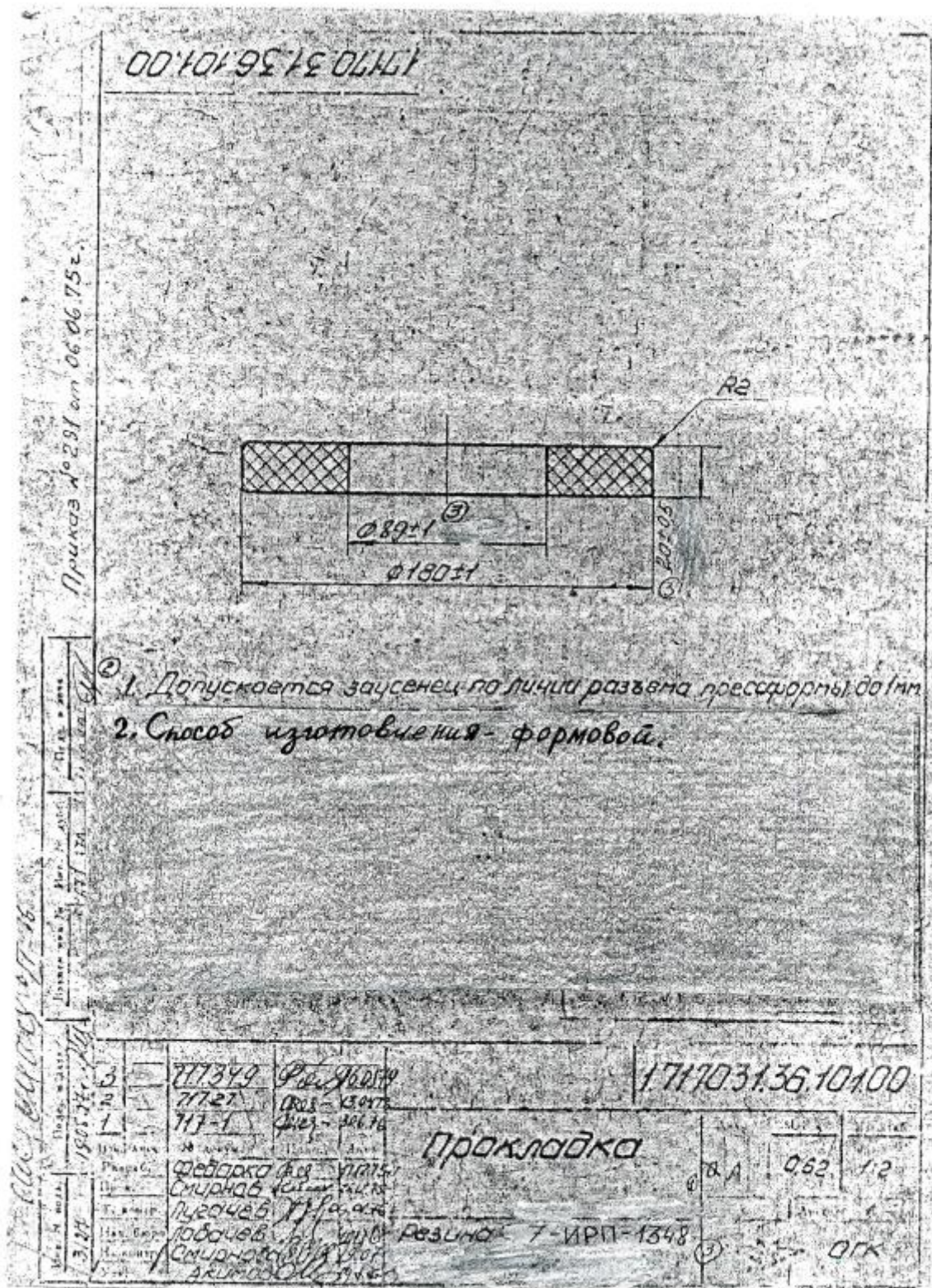
Манжета

Резина Т-6659

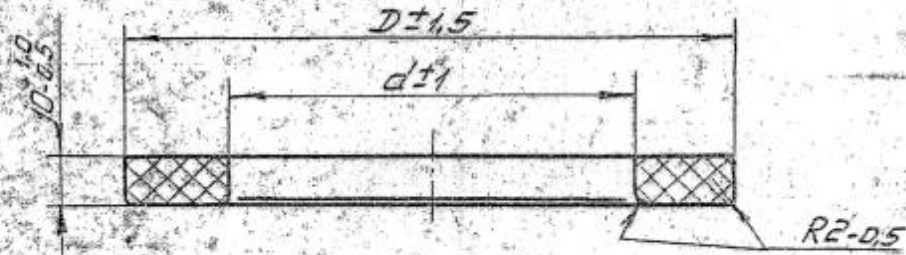
ТУ 38.005.295-7988

Рис.	Масштаб	Масштаб
0.018	2:1	
Авт.	Листов	Всего
	1	1

ОГ



1.7170.31.36.143.10



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	D	d	
1.7170.31.36.143.10	190	113	0,3 ✓
-11	185	116	0,28

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

Метр. контр. 1000000 Перебазенцев

Печать в докум. 1000000

Имя, № докум. 1000000

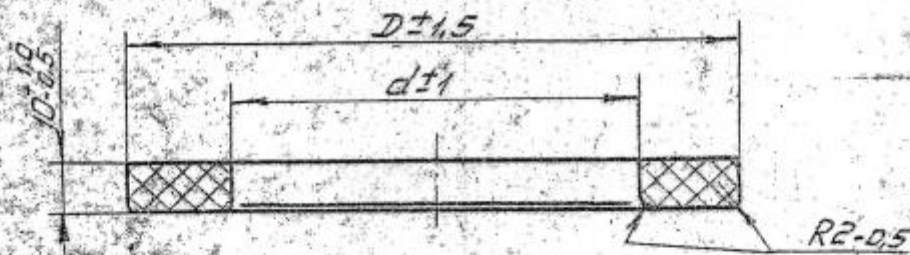
1.7170.31.36.143.10			
Прокладка			
Имя	Адрес	№ докум.	Подпись
Разработ.	Качалин	Имя	Смирнов
Проект.	Федькин	Имя	Смирнов
Т. экз.	Перебазенцев	Имя	Смирнов
Н. бюро	Федькин	Имя	Смирнов
Н. констр.	Созонов	Имя	Смирнов
Учт.	Смирнов	Имя	Смирнов
Резина 7ИРП-1348		ОГН	

Копировать 1.0

Формат: 11

Лист 266

17170.31.36.143.10



Обозначение	Размеры, мм		Масса, кг
	D	d	
17170.31.36.143.10	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.

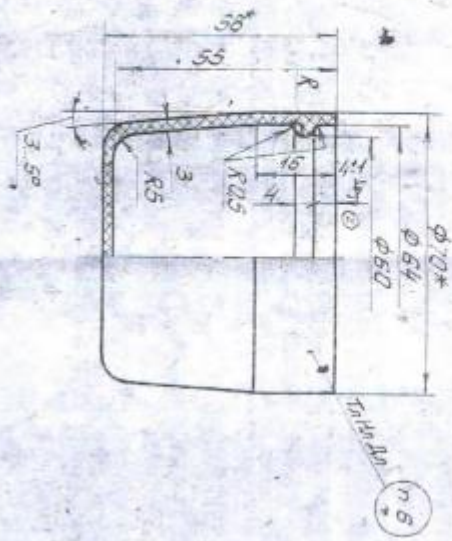
Метр. контр. Юсупов / Перебенцев /
 Подп. и дата: _____
 Провер. и дата: _____
 Изм. № _____

				17170.31.36.143.10		
Прокладка						
Изм.	Дет.	№ докум.	Подпись	Дата	Дет.	Масса
Формов.	Кичаева	Деталь	Деталь	08.08.88	A	ст. табл.
Проект.	Вредькин	Материал	Материал	К. 01.88		
Т. контр.	Перебенцев	Свой	Свой	Свой		
Н. бюро	Вредькин	Копия	Копия	08.08.88		
Н. контр.	Созонова	Исх.	Исх.	Деталь		
Уста.	Смирнов	Исх.	Исх.	Деталь		
Резина НИРП-134В					ОГН	

Копировал 2.6

Формат: 11

Зав. 286



1. Способ изготовления - формовый.
2. * Размеры для справок.
3. Размеры обеспечивают互换性.
4. Допускается изготовление по линии разреза.
5. Пресс-формы - 2 шт. без выработки на них. Коэффициент расширения - 1,05.
6. Разборка по внешнему виду по ТУ 38.005.295-77.
7. Маркировка по ТУ 38.005.295-77 шрифтом по ГОСТ 2930-62.
8. Грунт деталей - 7, черт. 38.
9. Условия работы: воздух, влажность по таблице.
10. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
11. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
12. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
13. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
14. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
15. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
16. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
17. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
18. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
19. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
20. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
21. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
22. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
23. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
24. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
25. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
26. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
27. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
28. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
29. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
30. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
31. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
32. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
33. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
34. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
35. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
36. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
37. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
38. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
39. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
40. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
41. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
42. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
43. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
44. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
45. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
46. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
47. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
48. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
49. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
50. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
51. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
52. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
53. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
54. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
55. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
56. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
57. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
58. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
59. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
60. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
61. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
62. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
63. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
64. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
65. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
66. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
67. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
68. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
69. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
70. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
71. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
72. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
73. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
74. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
75. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
76. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
77. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
78. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
79. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
80. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
81. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
82. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
83. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
84. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
85. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
86. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
87. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
88. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
89. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
90. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
91. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
92. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
93. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
94. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
95. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
96. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
97. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
98. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
99. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.
100. Срок службы - 4000, 80 минут 40°C.

АКТУАЛИЗОВАН
ПМ «Петрбурский институт»
Служба технического состояния Управления
Ф.И. Водокосов И.А.
Подпись: 12.04 - дата 07.04.16

Копия: А 0.07.11

Резина 7-10-68-1
ТУ 38.005.295-77

Резина 7-10-68-1
ТУ 38.005.295-77

прокладка 560.31.45.017 (230022470)

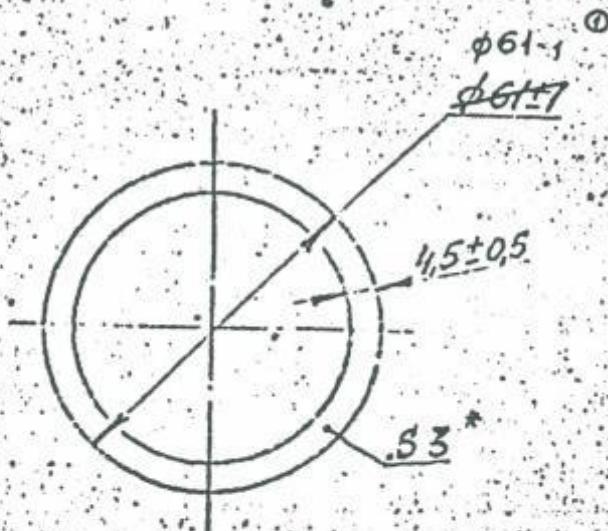
0230022470

н. 23

560.31.45.017

Перв. примен.
560.31.45.000

исполн. уч. / Гусев



1. * Размеры для справок.
2. Маркировать 560.31.45.017 на бирке.

АКТУАЛИЗИРОВАН
ГУП «Петербургский метрополитен»
Служба технического обслуживания Управления
Ф.И.О. Ворожцов Н.А.
Подпись Ворожцов Н.А. дата 02.06.19

216417 Риф 25.02.94

Изм.	Лист	Ил. докум.	Подп.	Дата
1	1	МТ10-Г	Мт	02.06.19
Разработ.	Питсва	Ил.	701	
Пров.				
Т. контр.	Кириллов	Ил.	10234	
Маш. КС	Кириллов	Ил.	1532	
Н. контр.	Киперман	Ил.	10234	

560.31.45.017

Прокладка

Пластина 1Н-Г-МБС-М, -3
ГОСТ 7338-90

Лист	Масса	Масштаб
1	0,003	1:1
Лист	Листов	
1	1	