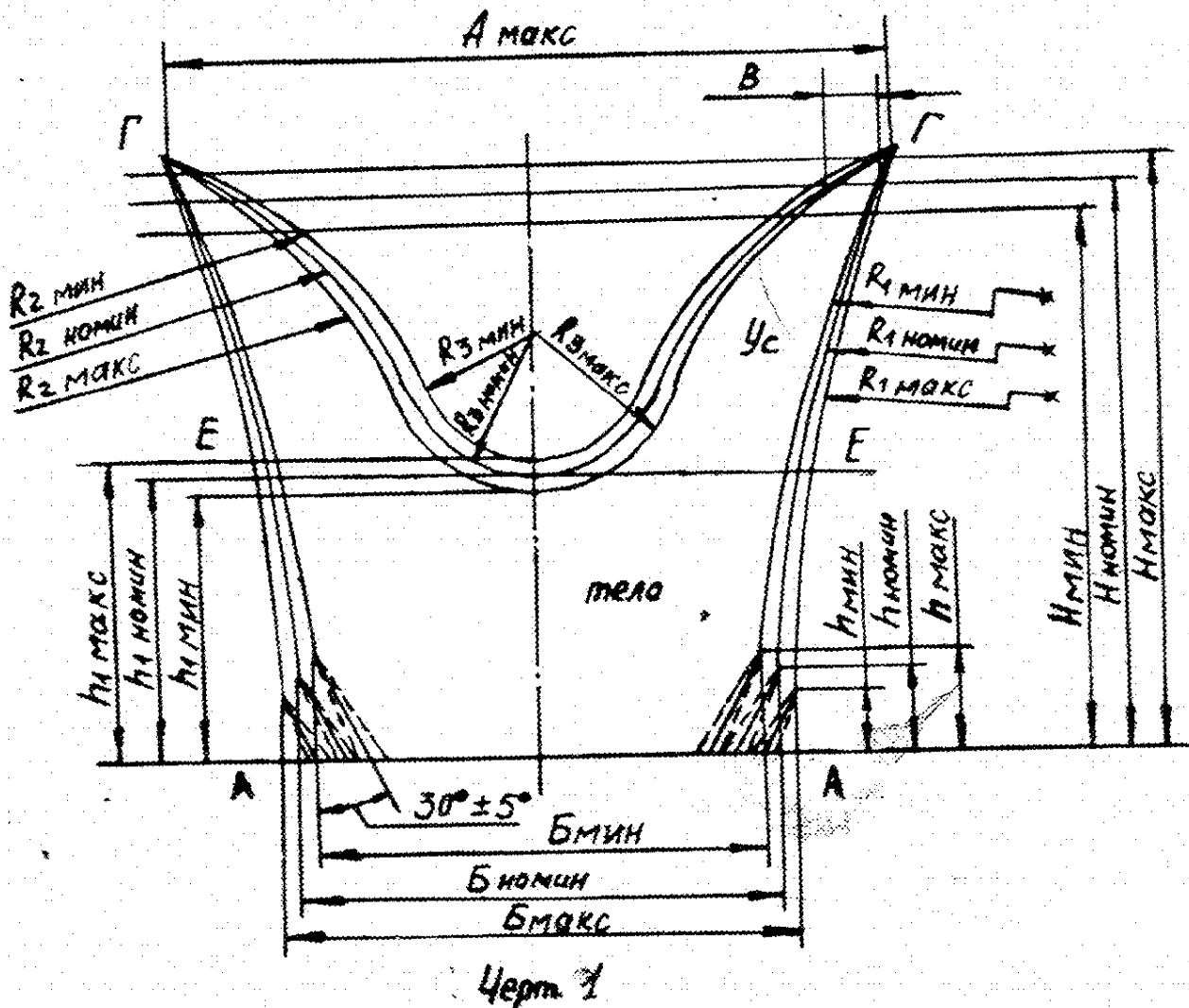


3. Подготовка шаблона

3.1. Шаблон сечения манжеты должен быть выполнен тьшью в соответствующем масштабе сплошными линиями толщиной не более 0,3мм на бумажной натуральной кальке по ГОСТ 892-70. Допускаемое отклонение линии шаблона от истинного значения размеров увеличенного сечения манжеты не должно быть более $\pm 0,5$ мм.



ТУЗ 8 105 1725 - 86

Изм. № 01 от 15.08.86
 Изм. № 02 от 15.08.86
 Изм. № 03 от 15.08.86
 Изм. № 04 от 15.08.86
 Изм. № 05 от 15.08.86
 Изм. № 06 от 15.08.86
 Изм. № 07 от 15.08.86
 Изм. № 08 от 15.08.86
 Изм. № 09 от 15.08.86
 Изм. № 10 от 15.08.86

Изм.	Исполн.	№ докум.	Подп.	Дата

3.3.3. Отложить симметрично относительно вертикальных осей на линиях АА максимальную, номинальную и минимальную ширину тела манжеты ($B_{\text{макс}}$, $B_{\text{номин}}$, $B_{\text{мин}}$) и провести через них отрезки, параллельные вертикальной оси, соответствующие $h_{\text{макс}}$, $h_{\text{номин}}$, $h_{\text{мин}}$

3.3.4. Провести дуги с центром на осях симметрии радиусом: $R_{3\text{мин}}$ через высоты $h_{\text{макс}}$, $R_{3\text{номин}}$ через $h_{\text{номин}}$, $R_{3\text{макс}}$ через $h_{\text{мин}}$.

3.3.5. На черт.1 на высоте $H_{\text{макс}}$ отложить симметрично относительно вертикальной оси максимальный размер развилки усов $A_{\text{макс}}$ равный полуразности диаметров $d_{2\text{макс}}$ и $d_{1\text{мин}}$ (см. табл.1 настоящих технических условий);

на черт.2 на высоте $H_{\text{макс}}$ аналогично отложить минимальный размер развилки усов $A_{\text{мин}}$ равный полуразности диаметров $d_{2\text{мин}}$ и $d_{1\text{макс}}$

3.3.6. На черт.1 провести дуги радиусом $R_{1\text{макс}}$ через конечные точки $A_{\text{макс}}$ и $B_{\text{макс}}$, на черт.2 радиусом $R_{1\text{мин}}$ через конечные точки $A_{\text{мин}}$ и $B_{\text{мин}}$.

3.3.7. В точках пересечения дуг $R_{1\text{макс}}$ с $H_{\text{номин}}$ (черт.1) и дуг $R_{1\text{мин}}$ с $H_{\text{номин}}$ (черт.2) отложить толщину уса B с погрешностью $\pm 0,15$.

3.3.8. Провести через конечные точки толщины уса B и дуги радиусом R_2 касательные к дуге радиусом R_3 .

3.3.9. Отметить на пересечениях дуг R_2 и R_3 (черт.1) и R_2 и R_3 (черт.2) вершины усов манжеты Γ .

3.3.10. Провести через вершины усов Γ дуги: радиусом R_2 касательные к дуге R_3 и радиусом $R_{2\text{мин}}$ касательные к дуге $R_{3\text{мин}}$.

3.3.11. Провести через вершины усов Γ и конечные точки ширины тела $B_{\text{мин}}$ и $B_{\text{номин}}$ дуги радиусом $R_{1\text{мин}}$ и $R_{1\text{номин}}$ (черт.1) и аналогично через конечные точки ширины тела $B_{\text{макс}}$ и $B_{\text{номин}}$ дуги радиусом $R_{1\text{макс}}$ и $R_{1\text{номин}}$ (черт.2)

3.3.12. Провести через конечные точки $h_{\text{макс}}$, $h_{\text{номин}}$, $h_{\text{мин}}$ фаски под углом $(30 \pm 5)^\circ$. Предельные отклонения выполнить штриховыми линиями.

3.4. Правила проверки манжет - по шаблонам, приведенным на черт.1 и 2.

3.4.1. Профиль манжеты следует проверять по шаблону путем наложения профиля манжеты на один из чертежей шаблона.

3.4.2. Наложение профиля манжеты следует производить так, чтобы линия основания манжеты совпала с линией АА чертежа шаблона манжеты.

3.4.3. Профиль манжеты должен находиться между максимальным и минимальным сечениями шаблона манжеты. Допускается отклонение от прямолинейности фасок в пределах отклонения углов, обозначенных штриховыми линиями.

3.4.4. В случае несоответствия каких-либо элементов профиля манжеты шаблону допускается проводить проверку отдельно для тела манжеты, ограниченного на шаблоне линиями АА и ЕЕ, и уса манжеты.

Тело манжеты проверяют в соответствии с требованиями п.3.4.3, ус манжеты - в соответствии с требованиями п.3.4.3. Профиль манжеты перемещают по линии основания АА шаблона до совмещения внешней дуги профиля манжеты с дугой R_1 шаблона.

Допускается искривление дуги R_2 проверяемого профиля выше минимальной высоты манжеты $H_{мин}$ при условии сохранения толщины уса B в пределах максимального и минимального его значений по шаблону.

ТУЗР 105 1725-86

37

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ ЗАЩИТНЫХ КОЛЕЦ

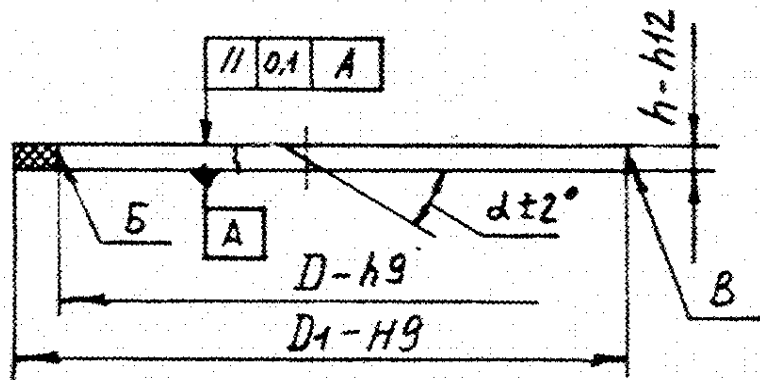
1. Защитные кольца в зависимости от давления рабочей среды и температуры должны быть изготовлены из материалов, приведенных в табл. 1

Таблица 1

Материал защитного кольца	Метод изготовления	Температура рабочей среды, °С	Давление рабочей среды, МПа (кгс/см ²), не более
Заготовки из фторопласта-4 по ТУ 6 - 05-810 - 76	Механическая обработка	От минус 60 до плюс 100	32 (320)
Порошковый фторопласт-4 по ГОСТ 10007-80Е.	Прессование		

П р и м е ч а н и е. Допускается применять защитные кольца из других материалов при условии обеспечения их стойкости к рабочим средам и защиты уплотнителя от затягивания в зазор в условиях, указанных в табл. 1.

2. Конструкция и размеры защитных колец для манжет должны соответствовать приведенным на чертеже и в табл. 2



ТУ 38 105 1725 - 86

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10

Продолжение табл. 2

Размеры в мм

Обозначение типоразмера манжет	Уплотнение цилиндра		Уплотнение штока		h	H	L
	D	D ₁	D	D ₁			
62 x 42	-	-	42	62	12,5	15,2	
65 x 45	45	65	45	65			
68 x 48	-	-	48	68			
70 x 50	50	70	50	70			
72 x 52	-	-	52	72			
75 x 55	55	75	55	75			
80 x 60	60	80	60	80			
85 x 65	65	85	65	85			
90 x 70	70	90	70	90			
95 x 75	75	95	75	95		15,2	
100 x 80	80	100	80	100			
75 x 50	50	75	50	75			50°
80 x 55	55	80	55	80			
85 x 60	60	85	60	85			
90 x 65	65	90	65	90	12,5		
95 x 70	70	95	70	95			
100 x 75	75	100	75	100			
105 x 80	80	105	80	105			
110 x 85	85	110	85	110		15,8	
75 x 45	45	75	45	75			
80 x 50	50	80	50	80			
85 x 55	55	85	55	85			
90 x 60	60	90	60	90			
95 x 65	65	95	65	95			
100 x 70	70	100	70	100			
105 x 75	75	105	75	105			
110 x 80	80	110	80	110	15,0		
120 x 90	90	120	90	120			
125 x 95	95	125	95	125			

Тип: _____
 Вид: _____
 Изм: _____
 Кол: _____
 Дата: _____

ТУ 38.105.1725-86

Продолжение табл. 2

Обозначение типоразмера манжет	Эплатнение шлангара		Эплатнение штока		h	H	d
	D	D ₁	D	D ₁			
130 x 100	100	130	100	130			
135 x 105	-	-	105	135	3,0	17,0	
140 x 110	110	140	110	140			
150 x 120	120	150	120	150			
155 x 125	-	-	125	155			
160 x 130	130	160	130	160			
170 x 140	140	170	140	170			
180 x 150	150	180	150	180			
190 x 160	160	190	160	190			
200 x 170	170	200	170	170			
210 x 180	180	210	180	210			
220 x 190	190	220	190	220			30
230 x 200	-	-	200	230			
240 x 210	210	240	210	240			
220 x 180	180	220	180	220			
230 x 190	-	-	190	230			
240 x 200	200	240	200	240			
250 x 210	210	250	210	250			
260 x 220	220	260	220	260			
280 x 240	240	280	240	280	3,0	18,4	
290 x 250	-	-	250	290			
300 x 260	260	300	260	300			
320 x 280	280	320	280	320			
340 x 300	300	340	300	340			

3. Допускается применять завитные кольца, выполненные без разреза, в открытые посадочные места.

4. Поверхность завитных колец должна быть ровной, без царапин, задиров, трещин, раковин и посторонних включений. Не допускается наличие мелких пор, пузырей размером более 1 мм в количестве более 2 на 1 см.

ТУ 38 105 1725-86

5. Допуск радиального биения поверхности В относительно оси поверхности Б не должен быть более 0,1 мм.

6. При механической обработке защитных колец острые кромки должны быть притуплены радиусом $R \leq 0,2$ мм; параметр шероховатости поверхности - $R_a \leq 1,6$ мкм.

7. Защитные кольца следует устанавливать в соответствии с рекомендациями приложения 6, черт. 5.6.

№ п/п
Имя и Ф.И.О.
Подпись
Дата

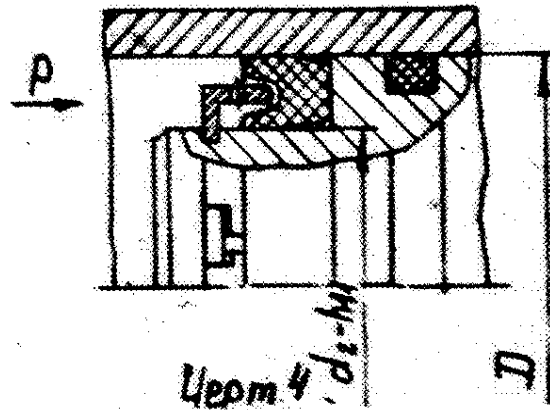
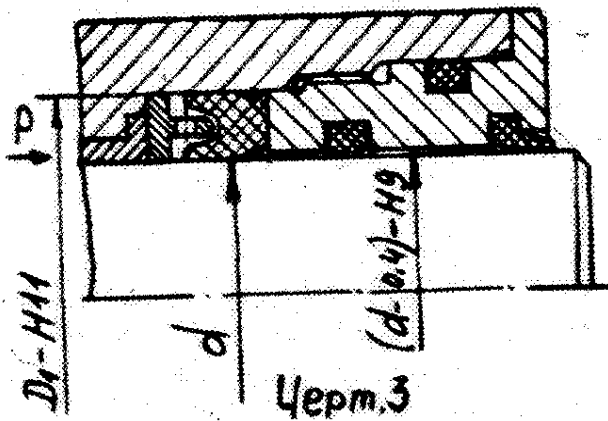
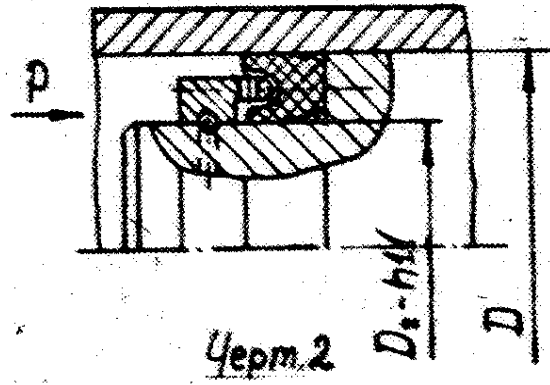
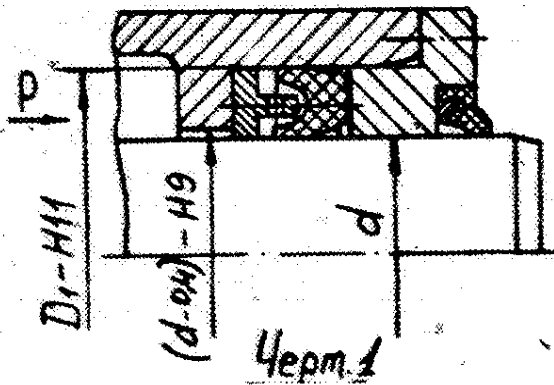
№ п/п	Имя и Ф.И.О.	Подпись	Дата

7438 105 1725 - 86

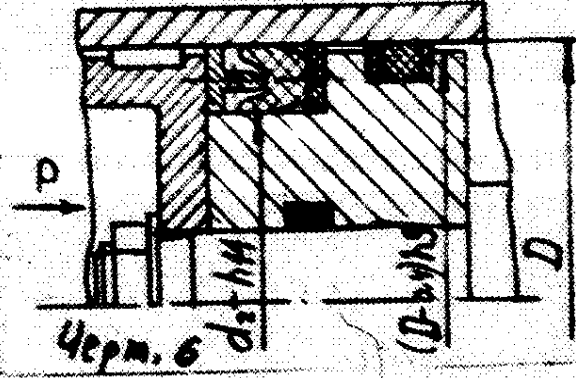
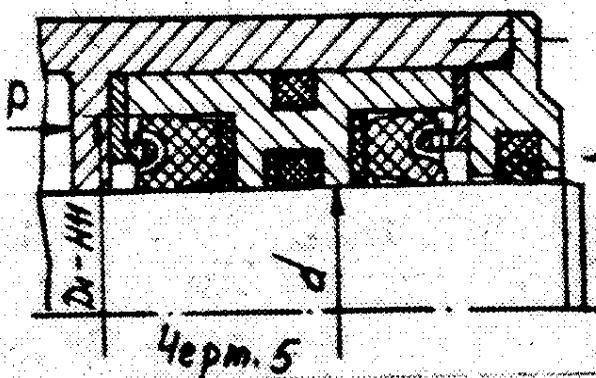
Рекомендации по применению и монтажу манжет

1. Примеры установки манжет для уплотнения шлангосоединений и штоков в зависимости от рабочего давления P (см. черт. 1-6)

Рабочее давление от 0,25 до 5 МПа



Рабочее давление от 0,25 до 12 МПа



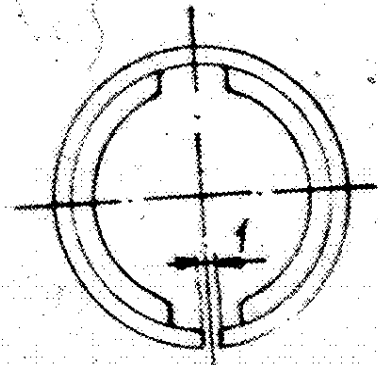
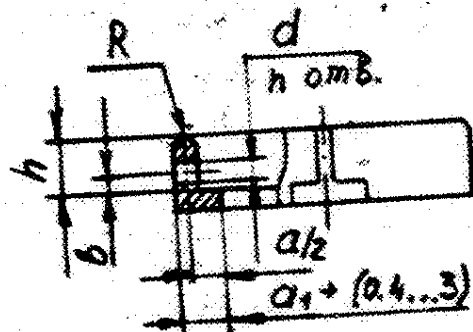
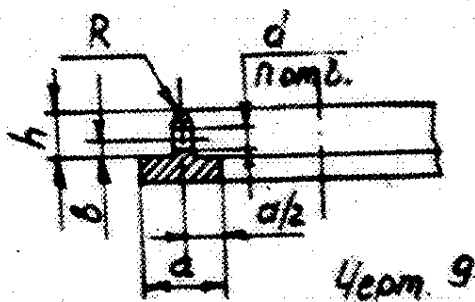
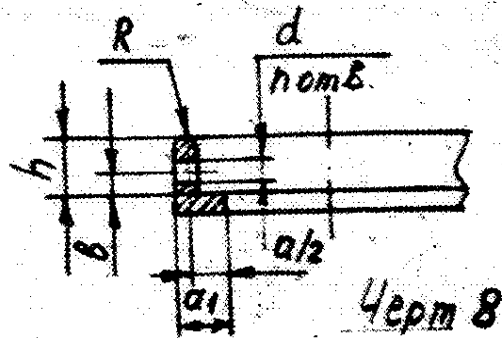
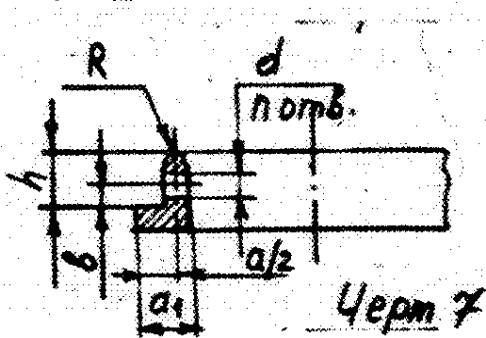
ТУ 38 105 1725 - 86

№ докум. по чертежу
Дата
Исполнитель
Проверенный
Взам. инв. №
Инв. № учета

№ докум.	Дата	Исполнитель	Проверенный

2. Для предохранения манжет от выворачивания рекомендуется применять манжетодержатели (см черт. 7-10)

Конструкция и размеры манжетодержателей, устанавливаемых в цилиндре и на поршне, должны соответствовать черт. 7-10 и табл. 1



Черт. 10

П Р И М Е Ч А Н И Я к черт 7-10:

1. Предельные отклонения размеров Н12. $h_{12} \pm \frac{h}{2}$ по ГОСТ 25670-83.

2. Поверхности не должны иметь параметр шероховатости более $R_a 1,6$ мкм по ГОСТ 2789-73.

7У38 105 1725 - 86

44

Имя и фамилия разработчика
Имя и фамилия инженера
Имя и фамилия мастера
Имя и фамилия рабочего

Имя	Фамилия	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия

Копировать

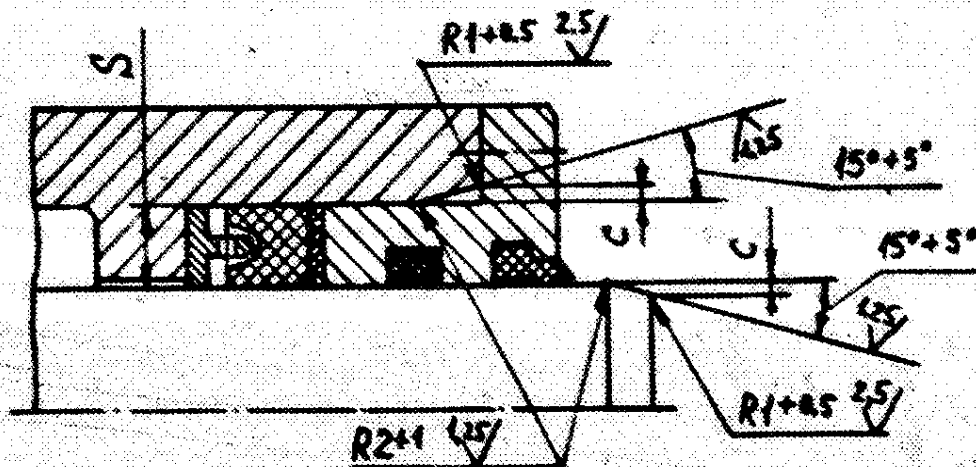
3. Материалы: бронзы по ГОСТ 493-79, латуни по ГОСТ 17711-80, стали по ГОСТ 1050-74 с покрытием типа М21.НХХ0,5, полиамиды и др.
 3. Допускается применять манжетодержатели других конструкций.

Таблица 1

Размеры в мм

Высота манжеты h	a	b	d	n	a_1	h	R
4,0	4,0	1,0	1,0		2,70	3,5	0,7
5,0	6,0			2	4,00	5,0	1,0
		1,5	1,5				
8,0	8,0				5,20	6,0	1,2
				4			
10,0	10,0		2,0		6,50	8,0	1,5
12,5	12,5	2,0		6	8,25	9,7	
			2,5				2,0
15,0	15,0				9,50	11,0	
				8			
20,0	20,0	2,5	3,0		12,50	15,0	2,5

4. Для облегчения монтажа и устранения возможности повреждения манжет и зубчатых колес рекомендуется выполнять заходные фаски в шлангари и на поршне в соответствии с черт. 11-12 и табл. 2. При невозможности изготовления заходных фасок рекомендуется применять оправки типа указанных на черт. 13 и 14.



Черт. 11

ТУ 38 105 1725 - 86

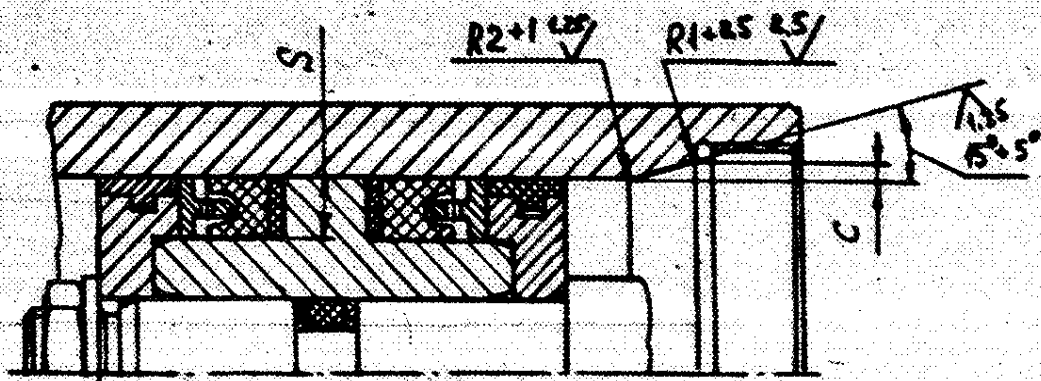
45

ИЗМ. № 16
 ИЗМ. № 15
 ИЗМ. № 14
 ИЗМ. № 13
 ИЗМ. № 12
 ИЗМ. № 11
 ИЗМ. № 10
 ИЗМ. № 9
 ИЗМ. № 8
 ИЗМ. № 7
 ИЗМ. № 6
 ИЗМ. № 5
 ИЗМ. № 4
 ИЗМ. № 3
 ИЗМ. № 2
 ИЗМ. № 1

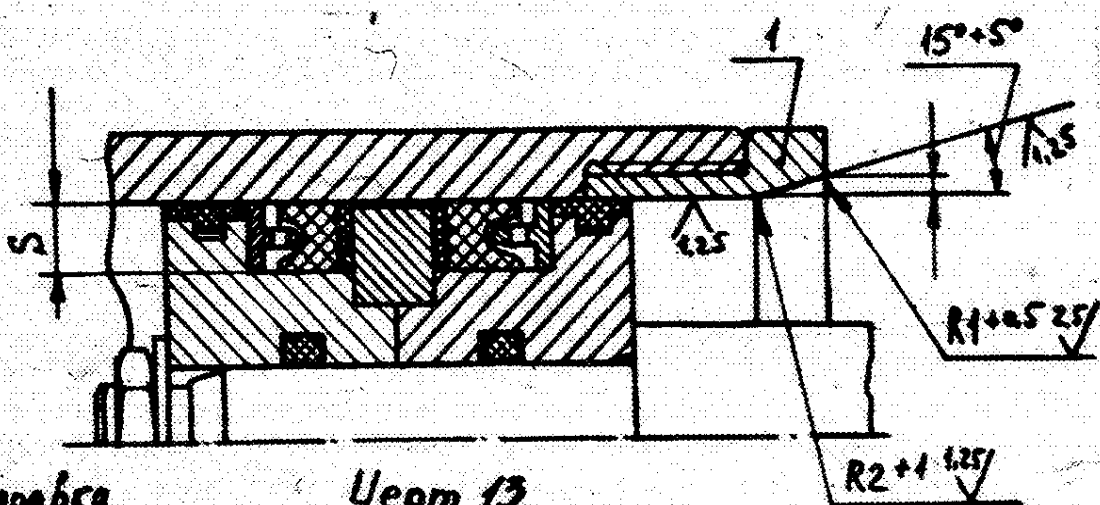
ИЗМ. № 16
 ИЗМ. № 15
 ИЗМ. № 14
 ИЗМ. № 13
 ИЗМ. № 12
 ИЗМ. № 11
 ИЗМ. № 10
 ИЗМ. № 9
 ИЗМ. № 8
 ИЗМ. № 7
 ИЗМ. № 6
 ИЗМ. № 5
 ИЗМ. № 4
 ИЗМ. № 3
 ИЗМ. № 2
 ИЗМ. № 1

Контракт

Формат

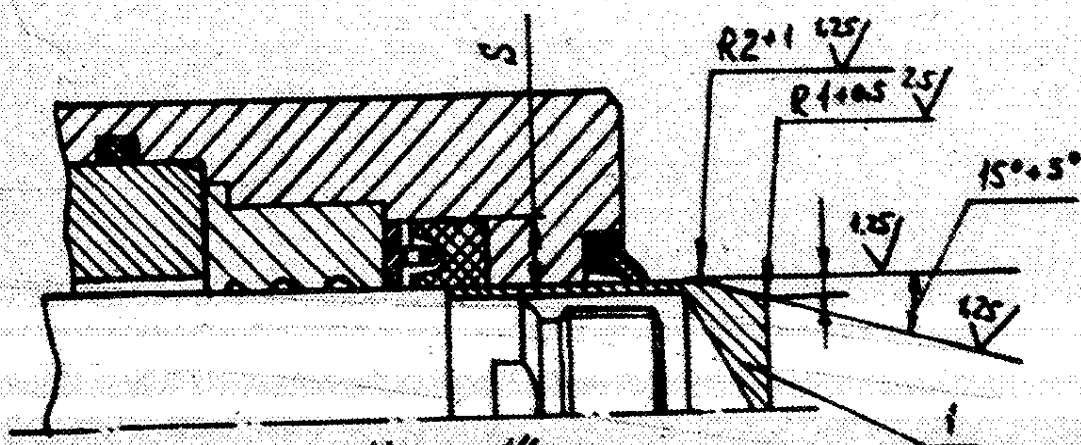


Черт. 12



1. Оправка

Черт. 13



1. Оправка

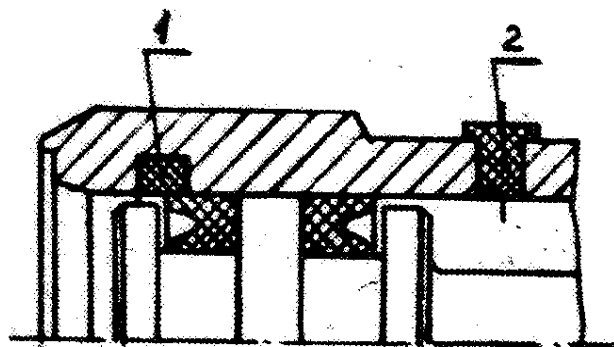
Черт. 14

Таблица 2

Размеры в мм

Ширина места установки δ	c (с пера. откл. $\pm \frac{\gamma_{\text{ис}}}{2}$)
4.0	2.0
6.0	3.0
8.0	3.5
10.0	4.0
12.5	4.5
15.0	6.0
20.0	8.0

5. Отверстия диаметром более 3 мм и канавки, находящиеся на пути движения нитов, при монтаже рекомендуются заглублять монтажными кольцами или пробками из «торопластов» или других полимерных материалов в соответствии с черт. 15, при этом монтажные кольца или пробки рекомендуются обработать заподлицо с цилиндром.

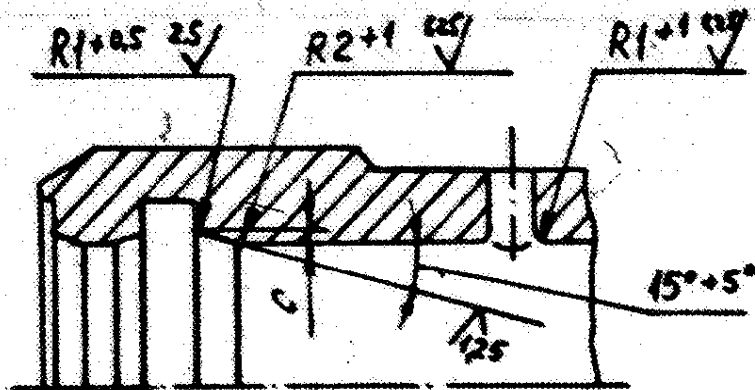


1. Монтажное кольцо; 2. Монтажная пробка.

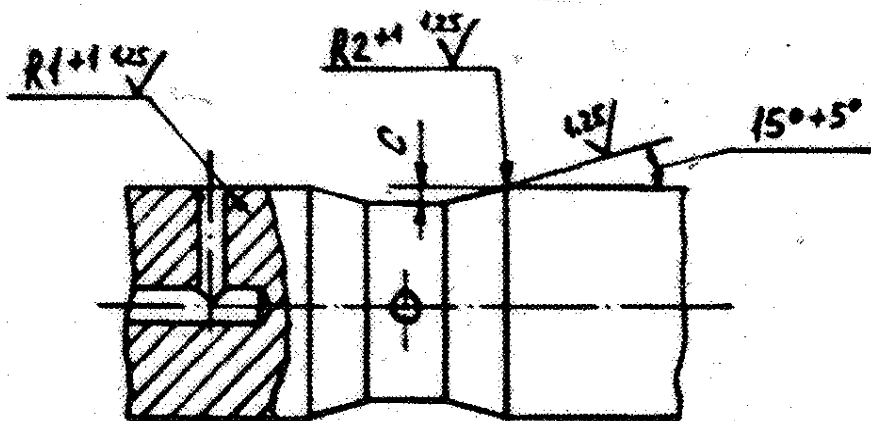
Черт. 15

7438 105 1725-86

Допускается вместо установки монтажных колец выполнять в канавках заходные фаски. В отверстиях диаметром менее 3 мм - скругления, как указано на черт. 16, 17



Черт. 16



Черт. 17

Б. Движущиеся металлические поверхности, контактирующие с манжетой, рекомендуется термообработать до твердости HRC 45 с последующим хромированием для предотвращения появления на манжете рисок, царапин и других повреждений.

ТУ 38 105 1725-86

Лист
48

7. Для обеспечения герметичности гидравлического устройства при давлении ниже 0,25 МПа за манжетами рекомендуется устанавливать кольца резиновые уплотнительные круглого сечения по ГОСТ 3833-73 или овального сечения (см. черт. 3-6) по нормативно-технической документации.

8. С целью упрощения изготовления сопряженных пар (цилиндр, поршень) допускается применение направленных ступок (черт. 6).

9. При хранении и транспортировании гидроцилиндров рекомендуется штоки вытягивать, выдвинутые штоки в составе изделия рекомендуется покрывать консервационной смазкой, которую перед эксплуатацией следует удалить.

10. При замене отработавшей рабочей среды рекомендуется промить сборочные единицы своей рабочей средой для удаления продуктов износа.

Имя и фамилия	Подпись	Дата	Лист 40
Имя и фамилия	Подпись	Дата	

7438 105 1125 - 86

П Е Р Е Ч Е Н Ь

ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ЕСТЬ ССЫЛКА
В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

- ГОСТ 25670-83 Основные нормы взаимозаменяемости. Предельные отклонения размеров с неказанными допусками.
- ГОСТ 15152-69 ЕДЗКС. Изделия резиновые технические для районов с тропическим климатом. Осные технические требования.
- ГОСТ 15150-69 Машины, приборы и другие технические изделия. (СТ 036 458-77, Исполнения для различных климатических районов. СТ 036 560-77) Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
- ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности. Параметры и характеристики.
- ГОСТ 12433-83 Изоктаны эталонные. Технические условия.
- ГОСТ 5789-78 ТУЛСЛ. Технические условия.
- ГОСТ 8.051-81 ГСИ. Погрешности, допускаемые при измерении линейных размеров до 500 мм.
- ГОСТ 9.326-78 ГСИ. Петрологическое обеспечение разработки, изготовления и эксплуатации нестандартизованных средств измерения. Основные положения.
- ГОСТ 269-66 Резина. Осные требования к проведению аналитико-механических испытаний.
- ГОСТ 270-75 Резина. Метод определения эластичности при растяжении.
- ГОСТ 13806-79 Резина. Метод определения корозостойкости по эластичности восстановления после сжатия.

ТУ 38 105 1725 - 86

Изм. № 1
Изм. № 2
Изм. № 3
Изм. № 4
Изм. № 5
Изм. № 6
Изм. № 7
Изм. № 8
Изм. № 9
Изм. № 10
Изм. № 11
Изм. № 12
Изм. № 13
Изм. № 14
Изм. № 15
Изм. № 16
Изм. № 17
Изм. № 18
Изм. № 19
Изм. № 20
Изм. № 21
Изм. № 22
Изм. № 23
Изм. № 24
Изм. № 25
Изм. № 26
Изм. № 27
Изм. № 28
Изм. № 29
Изм. № 30

- ГОСТ 9.030-74 ЕОЗКС. Резины. Метод испытания на стойкость в ненапряженном состоянии к воздействию жидких агрессивных сред.
- ГОСТ 262-79 Резина. Метод определения сопротивления разрыву.
- ГОСТ 426-77 Резина. Метод определения сопротивления истиранию при скольжении.
- ГОСТ 263-75 Резина. Метод определения твердости по Шору А.
- ГОСТ 9.029-74 ЕОЗКС Резины. Методы испытания на стойкость к старению при статической абсорбции света.
- ГОСТ 2930-62 Приборы измерительные. Вреты и энки.
- ГОСТ 9395-76 Яшки однорядные многооборотные. Общие технические условия.
- ГОСТ 9396-76 Яшки двурядные многооборотные. Общие технические условия.
- ГОСТ 15511-77 Яшки деревянные для продукции электротехнической промышленности.
- ГОСТ 18573-78 Яшки деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия.
- ГОСТ 12256-76 Бумага прокладочно-упаковочная для резиновой обуви. Технические условия.
- ГОСТ 8273-75 Бумага оберточная. Технические условия.
- ГОСТ 8828-75 Бумага двуслойная упаковочная. Общие технические условия.
- ГОСТ 9569-79 Бумага парализованная. Технические условия.
- ГОСТ 16295-82 Бумага противокоррозионная. Технические условия.

Изм. № 1
 Измен. № 1
 Измен. № 2
 Измен. № 3
 Измен. № 4

ТУ 38 105 1725 - 86

Изм.	№	№ докум.	Подп.	Дата

ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия.

ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 14192-77 Маркировка грузов.

ГОСТ 15150-69 Пазы, приборы и другие технические изделия, исполнения для различных климатических районов, категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 443-76 Бензин-растворитель для резиновся промышленности. Технические условия.

ГОСТ 6267-74 Смазка ШИТИМ-201. Технические условия.

ГОСТ 8773-73 Смазка ШИТИМ-203. Технические условия.

ГОСТ 8551-74 Смазка ШИТИМ-205. Технические условия.

ГОСТ 16422-79 Смазка трансмиссионная ШИТИМ-206. Технические условия.

ГОСТ 9433-80 Смазка ШИТИМ-221. Технические условия.

ГОСТ 21150-75 Смазка Литол-24. Технические условия.

ГОСТ 14296-78 Смазка ВНИИ НП-279. Технические условия.

ГОСТ 2712-75 Смазка ИГБ. Технические условия.

ГОСТ 1033-79 Смазка солидол заводской. Технические условия.

ГОСТ 17216-71 Промышленная чистота. Классы чистоты веществ.

ГОСТ 24811-81 Грязеотделители разрывные для шток. Типы, основные параметры и размеры.

№ п/п
Наименование
Код
Выпуск
№ Инв.
№ докум.
Дата

7438 105 1725-86

Лист
52

- ГОСТ 1805-76 Масло приборное ИВП. Технические условия.
- ГОСТ 32-74 Масло турбинное. Технические условия.
- ГОСТ 1642-75 Масло веретенное АЧ. Технические условия.
- ГОСТ 6794-75 Масло ИМГ-10. Технические условия.
- ГОСТ 8581-78 Масло моторные для автотракторных двигателей. Технические условия.
- ГОСТ 9972-74 Масло нефтяные турбинные с присадками. Технические условия.
- ГОСТ 10363-78 Масло ЭИ для гидросистем высоконагретых механизмов. Технические условия.
- ГОСТ 16728-78 Масло гидравлическое ВНИИП-403. Технические условия.
- ГОСТ 20799-75 Масло индустриальные общего назначения. Технические условия.
- ГОСТ 21743-76 Масло авиационные. Технические условия.
- ГОСТ 892-70 Калька букальная натуральная. Технические условия.
- ГОСТ 20363-74 Бумага чертежная прозрачная. Технические условия.
- ГОСТ 10007-80Е Фторопласт-4. Технические условия.
- ГОСТ 493-79 Бронзы безоловянные литые. Марки.
- ГОСТ 17711-80 Сплавы кадано-цинковые (латуны) литые. Марки.
- ГОСТ 1050-74 Сталь углеродистая качественная конструкцион-ная. Технические условия.

Тип, № докум. | Подпись, г. дата | Взам. инв. № | Инв. № докум. | Подпись, г. дата

ТУ 38 1051725-86

Лист
53

ГОСТ 9833-73 Кольца резиновые уплотнительные круглого сечения для гидравлических и пневматических устройств. Конструкция и размеры.

ТУ 6-05-810-76 Заготовки из «торопласта-4» и «торопласта-4а» общего назначения.

ГОСТ 25821-83 Жидкость ПГВ. Технические условия.

ТУ 38 1051062-76 Смесей резиновые невулканизованные товарные

ТУ 38 101413-74 Масла индустриальные ИГП

ТУ 38 101798-79 Масла индустриальные ИГНОл

ОСТ 38 01281-82 Масло гидравлическое НГЕ-10А

ТУ 38 101719-78 Масло для гидросистем автомобилей. "Р"

ТУ 38 101479-74 Масло всесезонное ВПГЗ-гидравлическое

ТУ 6-01-787-75 Гидротормозная жидкость ГТЖ 22П, ГТЖ-22

ТУ 38-1-01-50-70 Низкозастывающие гидравлические масла

ТУ 38 1129-67 Гидротормозная жидкость

ТУ 38 001234-75 Масло гидравлическое АУП

НРТУ 38-15-6-68 Присадки для гидравлических сред

ТУ 38 105 1725 - 86

54

Коды ОКП на наклейки

Условное обозначение наклейки	Код ОКП	КЧ
14 × 6 - 1	25 3122 1101	06
15 × 7 - 1	25 3122 1102	05
16 × 8 - 1	25 3122 1103	04
17 × 9 - 1	25 3122 1104	03
18 × 10 - 1	25 3122 1105	02
20 × 12 - 1	25 3122 1106	01
22 × 14 - 1	25 3122 1107	00
24 × 16 - 1	25 3122 1108	10
22 × 10 - 1	25 3122 1109	09
24 × 12 - 1	25 3122 1111	04
25 × 13 - 1	25 3122 1112	03
28 × 16 - 1	25 3122 1113	02
30 × 18 - 1	25 3122 1114	01
32 × 20 - 1	25 3122 1115	00
35 × 23 - 1	25 3122 1116	10
30 × 14 - 1	25 3122 1117	09
32 × 16 - 1	25 3122 1118	08
35 × 19 - 1	25 3122 1119	07
36 × 20 - 1	25 3122 1121	02
38 × 22 - 1	25 3122 1122	01
40 × 24 - 1	25 3122 1123	00
40 × 20 - 1	25 3122 1124	10
42 × 22 - 1	25 3122 1125	09
45 × 25 - 1	25 3122 1126	08
48 × 28 - 1	25 1127 1127	07
50 × 30 - 1	25 3122 1128	06
52 × 32 - 1	25 3122 1129	05
55 × 35 - 1	25 3122 1131	00
58 × 38 - 1	25 3122 1132	10
60 × 40 - 1	25 3122 1133	09

Условное обозначение

МАРКЕТ	Код ОКП	КЧ
52 x 42 - 1	25 3122 1134	08
65 x 45 - 1	25 3122 1135	07
68 x 48 - 1	25 3122 1136	06
70 x 50 - 1	25 3122 1137	05
72 x 52 - 1	25 3122 1138	04
75 x 55 - 1	25 3122 1139	03
80 x 60 - 1	25 3122 1141	08
85 x 65 - 1	25 3122 1142	08
90 x 70 - 1	25 3122 1143	07
95 x 75 - 1	25 3122 1144	06
100 x 80 - 1	25 3122 1145	05
75 x 50 - 1	25 3122 1146	04
80 x 50 - 1	25 3122 1147	03
85 x 60 - 1	25 3122 1148	02
90 x 65 - 1	25 3122 1149	01
95 x 70 - 1	25 3122 1151	07
100 x 75 - 1	25 3122 1152	06
105 x 80 - 1	25 3122 1153	05
110 x 85 - 1	25 3122 1154	04
75 x 45 - 1	25 3122 1155	03
80 x 50 - 1	25 3122 1156	02
85 x 55 - 1	25 3122 1157	01
90 x 60 - 1	25 3122 1158	00
95 x 65 - 1	25 3122 1159	10
100 x 70 - 1	25 3122 1161	05
105 x 75 - 1	25 3122 1162	04
110 x 80 - 1	25 3122 1163	03
120 x 90 - 1	25 3122 1164	02
125 x 95 - 1	25 3122 1165	01
130 x 100 - 1	25 3122 1166	00
135 x 105 - 1	25 3122 1167	10
140 x 110 - 1	25 3122 1168	09
150 x 120 - 1	25 3122 1169	08
155 x 125 - 1	25 3122 1171	03
160 x 130 - 1	25 3122 1172	02

Изм. № 1
Исполн. инж. В. И. Дубинин
Исполн. инж. В. И. Дубинин
Исполн. инж. В. И. Дубинин

ТУ 38 105 1725 - 86

Условное обозначение

НАМЕТ

Код ОКП

КЧ

170 × 140 - 1	25 3122 1173	01
180 × 150 - 1	25 3122 1174	00
190 × 160 - 1	25 3122 1175	10
200 × 170 - 1	25 3122 1176	09
210 × 180 - 1	25 3122 1177	08
220 × 190 - 1	25 3122 1178	07
230 × 200 - 1	25 3122 1179	06
240 × 210 - 1	25 3122 1181	01
220 × 180 - 1	25 3122 1182	00
230 × 190 - 1	25 3122 1183	10
240 × 200 - 1	25 3122 1184	09
250 × 210 - 1	25 3122 1185	08
260 × 220 - 1	25 3122 1186	07
280 × 240 - 1	25 3122 1187	06
290 × 250 - 1	25 3122 1188	05
300 × 260 - 1	25 3122 1189	04
320 × 280 - 1	25 3122 1191	10
340 × 300 - 1	25 3122 1192	09
14 × 6 - 2	25 3122 1201	03
15 × 7 - 2	25 3122 1202	02
16 × 8 - 2	25 3122 1203	01
17 × 9 - 2	25 3122 1204	00
18 × 10 - 2	25 3122 1205	10
20 × 12 - 2	25 3122 1206	09
22 × 14 - 2	25 3122 1207	08
24 × 16 - 2	25 3122 1208	07
22 × 10 - 2	25 3122 1209	06
24 × 12 - 2	25 3122 1211	01
25 × 13 - 2	25 3122 1212	00
28 × 16 - 2	25 3122 1213	10
30 × 18 - 2	25 3122 1214	09
32 × 20 - 2	25 3122 1215	08
35 × 23 - 2	25 3122 1216	07
30 × 14 - 2	25 3122 1217	06
32 × 16 - 2	25 3122 1218	05

ТТ 38 105 1725-86

57

Условное обозначение

манжет

Код ОКП

КЧ

35 x 19 - 2	25 3122 1219	04
36 x 20 - 2	25 3122 1221	10
38 x 22 - 2	25 3122 1222	09
40 x 24 - 2	25 3122 1223	08
40 x 20 - 2	25 3122 1224	07
42 x 22 - 2	25 3122 1225	06
45 x 25 - 2	25 3122 1226	05
48 x 28 - 2	25 3122 1227	04
50 x 30 - 2	25 3122 1228	03
52 x 32 - 2	25 3122 1229	02
55 x 35 - 2	25 3122 1231	08
58 x 38 - 2	25 3122 1232	07
60 x 40 - 2	25 3122 1233	06
62 x 42 - 2	25 3122 1234	05
65 x 45 - 2	25 3122 1235	04
68 x 48 - 2	25 3122 1236	03
70 x 50 - 2	25 3122 1237	02
72 x 52 - 2	25 3122 1238	01
75 x 55 - 2	25 3122 1239	00
80 x 60 - 2	25 3122 1241	06
85 x 65 - 2	25 3122 1242	05
90 x 70 - 2	25 3122 1243	04
95 x 75 - 2	25 3122 1244	03
100 x 80 - 2	25 3122 1245	02
75 x 50 - 2	25 3122 1246	01
80 x 55 - 2	25 3122 1247	00
85 x 60 - 2	25 3122 1248	10
90 x 65 - 2	25 3122 1249	09
95 x 70 - 2	25 3122 1251	04
100 x 75 - 2	25 3122 1252	03
105 x 80 - 2	25 3122 1253	02
110 x 85 - 2	25 3122 1254	01
75 x 45 - 2	25 3122 1255	00
80 x 50 - 2	25 3122 1256	10

ТУ 38 105 1725-86

Лист
58

Условное обозначение	Код ОКП	КЧ
наимет		
95 × 55 - 2	25 3122 1257	09
90 × 60 - 2	25 3122 1258	08
95 × 65 - 2	25 3122 1259	07
100 × 70 - 2	25 3122 1261	02
105 × 75 - 2	25 3122 1262	01
110 × 80 - 2	25 3122 1263	00
120 × 90 - 2	25 3122 1264	10
125 × 95 - 2	25 3122 1265	09
130 × 100 - 2	25 3122 1266	08
135 × 105 - 2	25 3122 1267	07
140 × 110 - 2	25 3122 1268	06
150 × 120 - 2	25 3122 1269	05
155 × 125 - 2	25 3122 1271	10
160 × 130 - 2	25 3122 1272	09
170 × 140 - 2	25 3122 1273	08
180 × 150 - 2	25 3122 1274	07
190 × 160 - 2	25 3122 1275	06
200 × 170 - 2	25 3122 1276	05
210 × 180 - 2	25 3122 1277	04
220 × 190 - 2	25 3122 1278	03
230 × 200 - 2	25 3122 1279	02
240 × 210 - 2	25 3122 1281	08
220 × 180 - 2	25 3122 1282	07
230 × 190 - 2	25 3122 1283	06
240 × 200 - 2	25 3122 1284	05
250 × 210 - 2	25 3122 1285	04
260 × 220 - 2	25 3122 1286	03
280 × 240 - 2	25 3122 1287	02
290 × 250 - 2	25 3122 1288	01
300 × 260 - 2	25 3122 1289	00
320 × 280 - 2	25 3122 1291	06
340 × 300 - 2	25 3122 1292	05

Инв. № докум. _____
 Подпись _____
 Дата _____
 Выпуск _____
 Инв. № докум. _____
 Подпись _____
 Дата _____
 Выпуск _____
 Инв. № докум. _____
 Подпись _____
 Дата _____
 Выпуск _____

Условное обозначение

НАМЕТ	Код ОКП	К1
14 x 6 - 3	25 3122 1301	00
15 x 7 - 3	25 3122 1302	10
16 x 8 - 3	25 3122 1303	09
17 x 9 - 3	25 3122 1304	08
18 x 10 - 3	25 3122 1305	07
20 x 12 - 3	25 3122 1306	06
22 x 14 - 3	25 3122 1307	05
24 x 16 - 3	25 3122 1308	04
22 x 10 - 3	25 3122 1309	03
24 x 12 - 3	25 3122 1311	09
25 x 13 - 3	25 3122 1312	08
28 x 16 - 3	25 3122 1313	07
30 x 18 - 3	25 3122 1314	06
32 x 20 - 3	25 3122 1315	05
35 x 23 - 3	25 3122 1316	04
38 x 14 - 3	25 3122 1317	03
32 x 16 - 3	25 3122 1318	02
35 x 19 - 3	25 3122 1319	01
36 x 20 - 3	25 3122 1321	07
38 x 22 - 3	25 3122 1322	06
40 x 24 - 3	25 3122 1323	05
40 x 20 - 3	25 3122 1324	04
42 x 22 - 3	25 3122 1325	03
45 x 25 - 3	25 3122 1326	02
48 x 28 - 3	25 3122 1327	01
50 x 30 - 3	25 3122 1328	00
52 x 32 - 3	25 3122 1329	10
55 x 35 - 3	25 3122 1331	05
58 x 38 - 3	25 3122 1332	04
60 x 40 - 3	25 3122 1333	03
62 x 42 - 3	25 3122 1334	02
65 x 45 - 3	25 3122 1335	01
68 x 48 - 3	25 3122 1336	00
70 x 50 - 3	25 3122 1337	10
72 x 52 - 3	25 3122 1338	09

Код ОКП
 Наименование
 Взаимозаменяемость
 Материал
 Цвет
 Форма
 Размеры
 Масса

ТУ 38 1051725-80

Условное обозначение

манжет	Код ОКП	КЧ
75 x 55 - 3	25 3122 1339	08
80 x 60 - 3	25 3122 1341	03
85 x 65 - 3	25 3122 1342	02
90 x 70 - 3	25 3122 1343	01
95 x 75 - 3	25 3122 1344	00
100 x 80 - 3	25 3122 1345	10
75 x 50 - 3	25 3122 1346	09
80 x 55 - 3	25 3122 1347	08
85 x 60 - 3	25 3122 1348	07
90 x 65 - 3	25 3122 1349	06
95 x 70 - 3	25 3122 1351	01
100 x 75 - 3	25 3122 1352	00
105 x 80 - 3	25 3122 1353	10
110 x 85 - 3	25 3122 1354	09
75 x 45 - 3	25 3122 1355	08
80 x 50 - 3	25 3122 1356	07
85 x 55 - 3	25 3122 1357	06
90 x 60 - 3	25 3122 1358	05
95 x 65 - 3	25 3122 1359	04
100 x 70 - 3	25 3122 1361	10
105 x 75 - 3	25 3122 1362	09
110 x 80 - 3	25 3122 1363	08
120 x 90 - 3	25 3122 1364	07
125 x 95 - 3	25 3122 1365	06
130 x 100 - 3	25 3122 1366	05
135 x 105 - 3	25 3122 1367	04
140 x 110 - 3	25 3122 1368	03
150 x 120 - 3	25 3122 1369	02
155 x 125 - 3	25 3122 1371	08
160 x 130 - 3	25 3122 1372	07
170 x 140 - 3	25 3122 1373	06
180 x 150 - 3	25 3122 1374	05
190 x 160 - 3	25 3122 1375	04
200 x 170 - 3	25 3122 1376	03

Числовое обозначение
манжет

Код ОКП

КЧ

210 × 180 - 3	25 3122 1377	02
220 × 190 - 3	25 3122 1378	01
230 × 200 - 3	25 3122 1379	00
240 × 210 - 3	25 3122 1381	06
220 × 180 - 3	25 3122 1382	05
230 × 190 - 3	25 3122 1383	04
240 × 200 - 3	25 3122 1384	03
250 × 210 - 3	25 3122 1385	02
260 × 220 - 3	25 3122 1386	01
280 × 240 - 3	25 3122 1387	00
290 × 250 - 3	25 3122 1388	10
300 × 260 - 3	25 3122 1389	09
320 × 280 - 3	25 3122 1391	04
340 × 300 - 3	25 3122 1392	05
14 × 6 - 4	25 3122 1401	08
15 × 7 - 4	25 3122 1402	07
16 × 8 - 4	25 3122 1403	06
17 × 9 - 4	25 3122 1404	05
18 × 10 - 4	25 3122 1405	04
20 × 12 - 4	25 3122 1406	03
22 × 14 - 4	25 3122 1407	02
24 × 16 - 4	25 3122 1408	04
22 × 10 - 4	25 3122 1409	03
24 × 12 - 4	25 3122 1411	06
25 × 13 - 4	25 3122 1412	05
28 × 16 - 4	25 3122 1413	04
30 × 18 - 4	25 3122 1414	03
32 × 20 - 4	25 3122 1415	02
35 × 23 - 4	25 3122 1416	01
30 × 14 - 4	25 3122 1417	00
32 × 16 - 4	25 3122 1418	10
35 × 19 - 4	25 3122 1419	09
36 × 20 - 4	25 3122 1421	04
38 × 22 - 4	25 3122 1422	03

Дата ввоза: _____
 Место ввоза: _____
 Вид ввоза: _____
 Номер ввоза: _____
 Подпись: _____

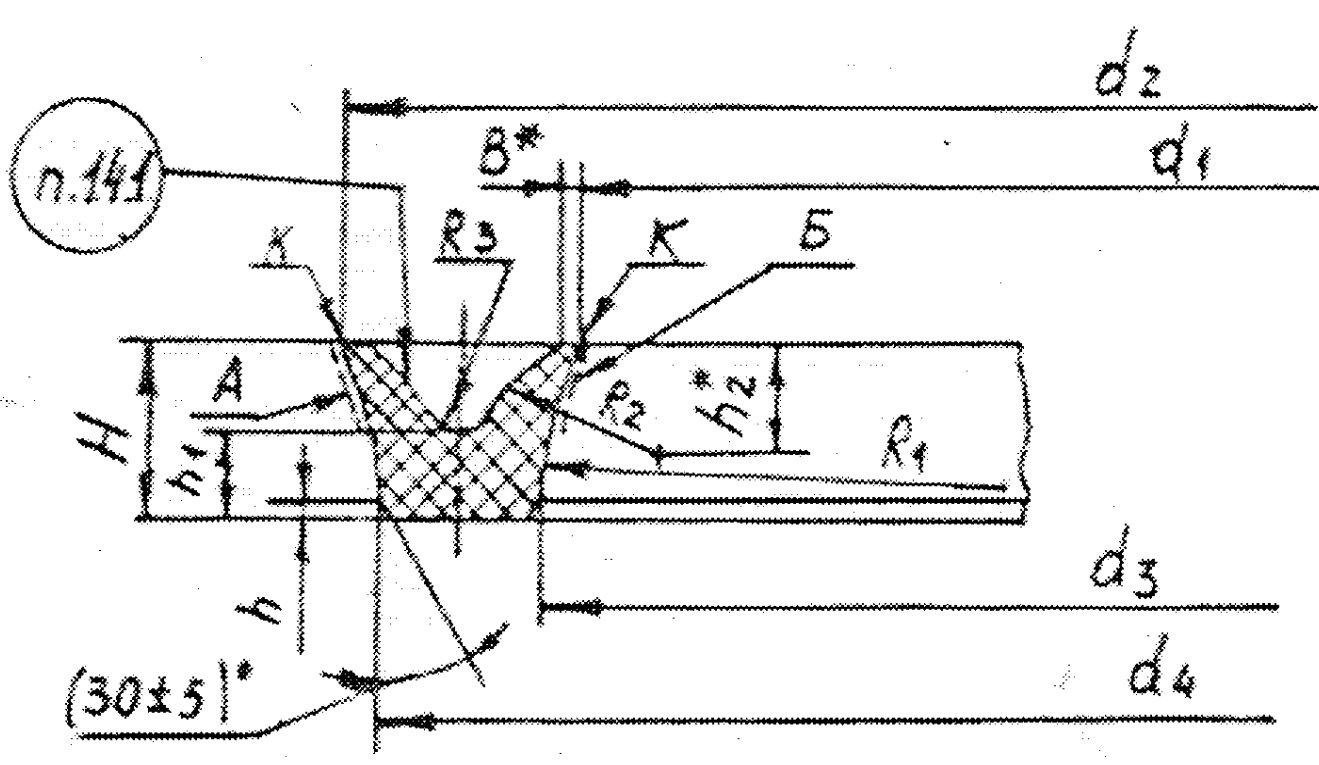
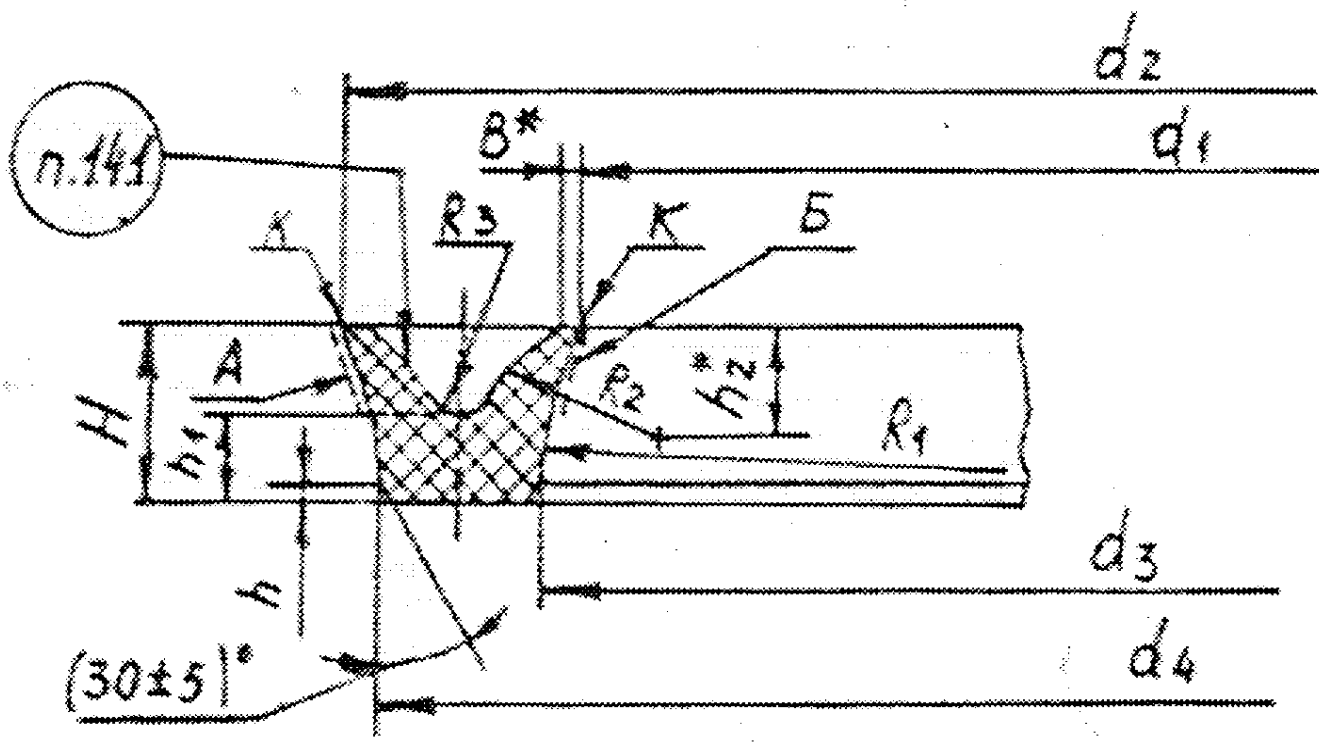
STANDARD OPERATING PROCEDURE

IDENTIFICATION	TEST	REMARKS	DATE
101	101	101	101
102	102	102	102
103	103	103	103
104	104	104	104
105	105	105	105
106	106	106	106
107	107	107	107
108	108	108	108
109	109	109	109
110	110	110	110
111	111	111	111
112	112	112	112
113	113	113	113
114	114	114	114
115	115	115	115
116	116	116	116
117	117	117	117
118	118	118	118
119	119	119	119
120	120	120	120
121	121	121	121
122	122	122	122
123	123	123	123
124	124	124	124
125	125	125	125
126	126	126	126
127	127	127	127
128	128	128	128
129	129	129	129
130	130	130	130
131	131	131	131
132	132	132	132
133	133	133	133
134	134	134	134
135	135	135	135
136	136	136	136
137	137	137	137
138	138	138	138
139	139	139	139
140	140	140	140
141	141	141	141
142	142	142	142
143	143	143	143
144	144	144	144
145	145	145	145
146	146	146	146
147	147	147	147
148	148	148	148
149	149	149	149
150	150	150	150
151	151	151	151
152	152	152	152
153	153	153	153
154	154	154	154
155	155	155	155
156	156	156	156
157	157	157	157
158	158	158	158
159	159	159	159
160	160	160	160
161	161	161	161
162	162	162	162
163	163	163	163
164	164	164	164
165	165	165	165
166	166	166	166
167	167	167	167
168	168	168	168
169	169	169	169
170	170	170	170
171	171	171	171
172	172	172	172
173	173	173	173
174	174	174	174
175	175	175	175
176	176	176	176
177	177	177	177
178	178	178	178
179	179	179	179
180	180	180	180
181	181	181	181
182	182	182	182
183	183	183	183
184	184	184	184
185	185	185	185
186	186	186	186
187	187	187	187
188	188	188	188
189	189	189	189
190	190	190	190
191	191	191	191
192	192	192	192
193	193	193	193
194	194	194	194
195	195	195	195
196	196	196	196
197	197	197	197
198	198	198	198
199	199	199	199
200	200	200	200

Условное обозначение манжет	Угол ØD	Ø
100 × 70 - 4	25 3122 1461	Ø
105 × 75 - 4	25 3122 1462	Ø
110 × 80 - 4	25 3122 1463	Ø
120 × 90 - 4	25 3122 1464	Ø
125 × 95 - 4	25 3122 1465	Ø
130 × 100 - 4	25 3122 1466	Ø
135 × 105 - 4	25 3122 1467	Ø
140 × 110 - 4	25 3122 1468	Ø
150 × 120 - 4	25 3122 1469	Ø
155 × 125 - 4	25 3122 1471	Ø
160 × 130 - 4	25 3122 1472	Ø
170 × 140 - 4	25 3122 1473	Ø
180 × 150 - 4	25 3122 1474	Ø
190 × 160 - 4	25 3122 1475	Ø
200 × 170 - 4	25 3122 1476	Ø
210 × 180 - 4	25 3122 1477	Ø
220 × 190 - 4	25 3122 1478	Ø
230 × 200 - 4	25 3122 1479	Ø
240 × 210 - 4	25 3122 1481	Ø
220 × 180 - 4	25 3122 1482	Ø
230 × 190 - 4	25 3122 1483	Ø
240 × 200 - 4	25 3122 1484	Ø
250 × 210 - 4	25 3122 1485	Ø
260 × 220 - 4	25 3122 1486	Ø
280 × 240 - 4	25 3122 1487	Ø
280 × 250 - 4	25 3122 1488	Ø
300 × 260 - 4	25 3122 1489	Ø
320 × 280 - 4	25 3122 1491	Ø
340 × 300 - 4	25 3122 1492	Ø

Лист регистрации изменений

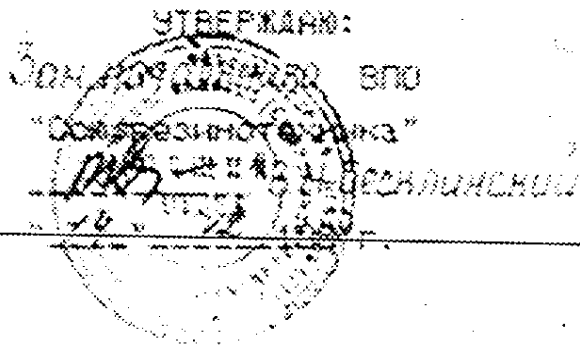
ТУ 38 105 1725 - 86



ОКН 25 3122

УАК (Х-702.04187)

Группа Л 63



ПАКЕТЫ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЕ
РЕЗИНОВЫЕ
ДЛЯ ПАРОВОДИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 38.105.1725 - 86

Зеренце

Срок действия с 01.02.87.
до 01.02.89.

УТВЕРЖДАЮ:

Главный инженер

ВПО "Красная тракторная"

В. И. Герасимов

18.09.1986 г.

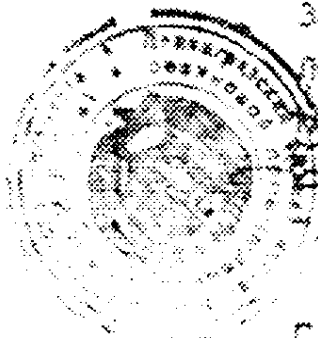
Заместитель директора

по НИИР

по научной работе

В. И. Фраков

13.09.1986 г.



Главный инженер

Государственного завода РТИ

В. Г. Карналицов

11.09.1986 г.

Главный метролог

Л. А. Яковлев

17.09.1986 г.

Продолжение титульного листа
ТУ 38 105 17 25-86

Главный инженер

Оптического завода РТИ

49-227/224 Н. В. Ермак

16 10 1986г.

Главный конструктор

ПО "Большевик"

1020/1022 Н. Г. Перемышев

18 09 1986г.

Главный инженер

ПО "Созламаш"

1120/1123 Б. А. Котельников

19 09 1986г.

Главный метролог

ДТ НИИРП

1121/1126 В. В. Гунчев

10 09 1986г.