

Код ОКП
69 5513 0000

УДК
Группа Г 41

Утверждаю:

Генеральный директор

ЗАО «Фильтр»

Н.К. Савинова

1997г.



ИЗВЕЩЕНИЕ

об изменении №1

ТУ 95.1496-92

«Фильтры каркасно-дисковые»

Технические условия

Срок введения с 01.06.97г.



Главный инженер

АО «Строммашполимер»

А.Ф. Старых

1997г.



Зам. Генерального директора

ЗАО «Фильтр»

Ю.И. Ефремин

1997г.

1. Пункт 2.5. Приложение 5.

Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004-85 на ГОСТ 12.1.004-91.

2. Снять ограничения срока действия.

Изм	Лист	№ документа	Подп.	Дата	Изменения №1 к ТУ 95.1496-92 «Фильтры каркасно-дисковые» Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Кадошцева	<i>Кадошцева</i>	30.05.92		A	2	2
Пров.		Бизяев	<i>Бизяев</i>	30.05.92				
Н. Конт.		Карташова	<i>Карташова</i>	30.05.92				
Утв.		Савинова						

Код ОКП
69 5513 0000

УДК
Группа Г 41

Утверждаю:

Генеральный директор



Н.К. Савинова

30 мая 1997г.

ИЗВЕЩЕНИЕ

об изменении №1

ТУ 95.1496-92

«Фильтры каркасно-дисковые»

Технические условия

Срок введения с 01.06.97г.

Главный инженер

АООТ «Строммашполимер»

А.Ф. Старых

30 мая 1997г.



Зам. Генерального директора

ЗАО «Фильтр»

Ю.И. Ефрекин

30 мая 1997г.



Минатом России

ЦНИИАтоминформ

Зарегистрировано ВМ 1 ТУ 95 1496-92

Внесен в реестр 23.06.97

за БР № 8594

1. Пункт 2.5. Приложение 5.

Заменить ссылку: ГОСТ 12.1.004-85 на ГОСТ 12.1.004-91.

2. Снять ограничения срока действия.

Изм	Лист	№ документа	Подп.	Дата				
Разраб.	Кадошцева		<i>Кадошцева</i>	30.05.94	Изменения №1 к ТУ 95.1496-92 «Фильтры каркасно-дисковые» Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Пров.	Бизяев		<i>Бизяев</i>	30.05.94		A	2	2
Н. Конт.	Карташова		<i>Карташова</i>	30.05.94				
Утв.	Савинова							

ФИЛЬТРЫ
КАРКАСНО-ДИСКОВЫЕ
Технические условия
ТУ 95.1496-92
(Взамен ТУ 95.1496-86)

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата

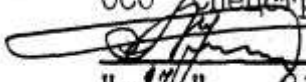
КОД ОКП 69 5513 0000

УДК

ГРУППА Г41

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ОСО "Спецстройматериалы"

 В.А. Барков

"17" 02 1992г.

ФИЛЬТРЫ

КАРКАСНО-ДИСКОВЫЕ

Технические условия

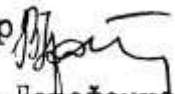
ТУ 95.1496-92

(Взамен ТУ 95.1496-86)

Срок введения с 01.06.92г.

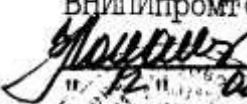
на срок до 01.06.97г.

Главный инженер
I Главного НТУ

 И.В. Дорофеев

"15" 02 1992г.

Главный инженер
ВНИИпромтехнологии

 В.В. Лопатин

"12" 02 1992г.

Главный инженер
"Строммашполимер"

 В.Н. Ерохин

"12" 02 1991г.

Начальник ОКБ I

 Е.К. Давинова

"12" 02 1991г.



Государственный комитет стандартов
Госстандарт СССР

Зарегистрировано

Внесен в реестр "12 05 1992г.

за ГР № 3356

Подпись и дата

Взам. инв. №

Подпись и дата

№ подл.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Технические требования.....	3
2. Требования безопасности	8
3. Правила приемки	8
4. Методы испытаний.....	9
5. Транспортирование и хранение	II
6. Гарантии поставщика	II

Перечень приложений:

Приложение 1. Чертежи фильтров	12
Приложение 2. Резьбовые калибры-пробки и калибры-кольца.	21
Приложение 3. Схема испытания фильтров на осевое растяжение	27
Приложение 4. Перечень оборудования и инструментов, необходимых для контроля и испытаний.....	28
Приложение 5. Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих ТУ.....	29

ТУ 95 I496-92

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Зайкина	Зай	9.12.91	
Пров.	Бизяев	Биз	9.12.91	
Н. конт.	Карташова	Кар	9.12.91	
Утв.				

Фильтры каркасно-дисковые

Лист	Лист	Листов
1	2	29

Настоящие технические условия распространяются на фильтры каркасно-дисковые собранные на полиэтиленовом перфорированной каркасе из дисков, образующих поперечные кольцевые щели конического сечения (далее в тексте - фильтры).

Фильтры предназначены для нагнетания и забора растворов из мелкозернистых и среднезернистых песков в технологических скважинах.

Пример условного обозначения каркасно-дискового фильтра диаметром 120 мм и шириной щели 1 мм.

КДФ 120-1 ТУ

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Основные параметры и размеры

I.1.1. Фильтры должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской документации согласно Т 523.00.00.000, Т 521.00.00.000, Т 537.00.00.000 (приложение 1).

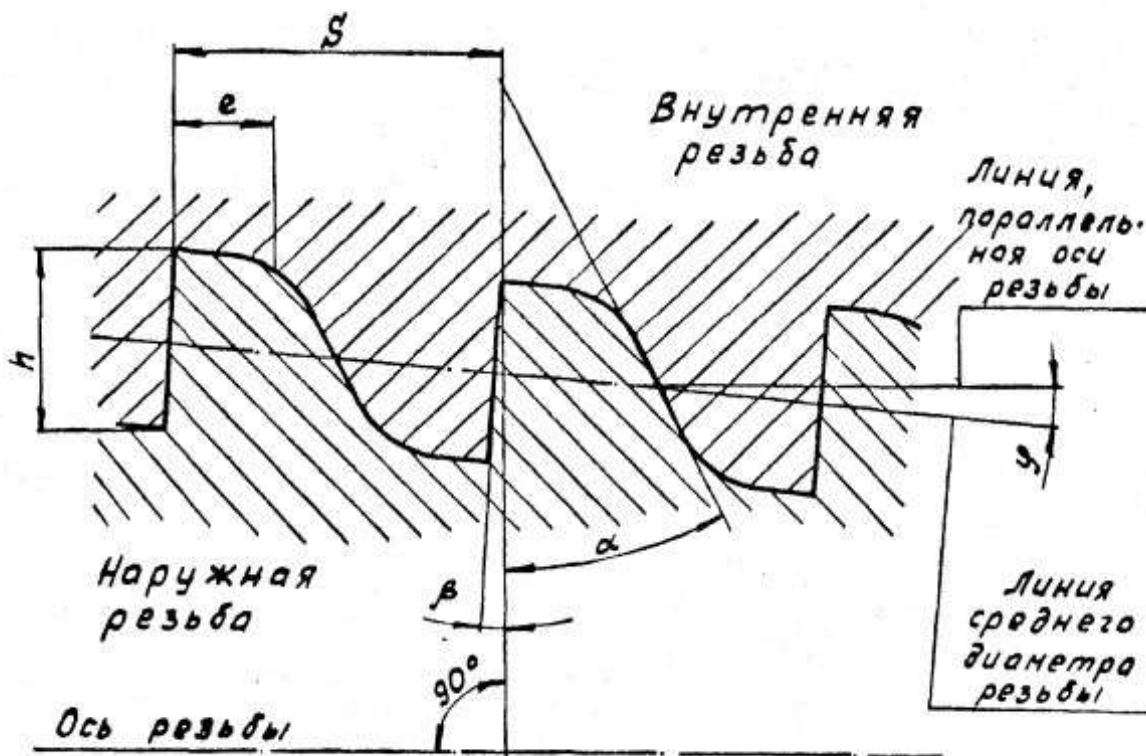
I.1.2. Основные параметры и размеры фильтров должны соответствовать указанным в табл. I.

Таблица I.

Типоразмер фильтра	Длина, мм		Диаметр, мм		Ширина щели, мм		Теорети- ческая скваж- ность во- доприем- ной повер- хности, %	Масса * фильтра кг
	Ном.	Пред. откл.	На- руж- ный	Внут- рен- ний	Ном.	Пред. откл.		
	1180	±10						5,4
КДФ 120-0,8 ОКП 69 5513 1000	2040	±10	120	70	0,8	±0,2	11,8	9,6
КДФ 140-0,8 ОКП 69 5513 2000	1180	±10	140	70	0,8	±0,2	7,4	7,9
	2040	±10						14,2
КДФ 180-1	1180	±10						12,3
ОКП 69 5513 3000	2040	±10	180	74	1,0	±0,2	11,1	22,2

Примечание: * - величина справочная.

1.1.3. Форма и размеры профиля конической упорной резьбы должны соответствовать черт.1. и таблице 2.



Черт. 1.

Таблица 2.

Параметры профиля резьбы	Обозначение	Размерность	Номинальная величина	Пред. откл.
Шаг	S	мм	5	$\pm 0,075$
Высота профиля	h	мм	3,471	$\begin{matrix} + 0,05 \\ - 0,1 \end{matrix}$
Углы наклона сторон профиля	α	град.	30	$\pm 1^\circ$
	β	град.	3	$\pm 15'$
Угол уклона	γ	град.	5	$\begin{matrix} + 4' \\ - 6' \end{matrix}$
Ширина гребня	e	мм	1,5	$\pm 0,03$

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № поста

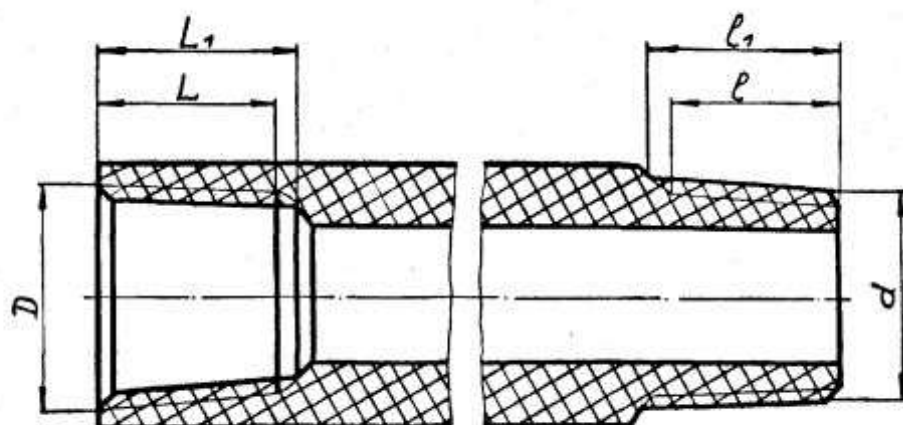
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 95-1496-92

Лист

4

I.I.4. Размеры конической упорной резьбы должны соответствовать черт. 2. и таблице 3.



Черт. 2.

Таблица 3.

Типоразмер фильтра	Диаметр резьбы у торца трубы, мм		Длина резь- бы с полным профилем, мм		Длина про- точки под резьбу, мм	
	d	D	L	l	L_1	l_1
КДФ-120-0,8						
КДФ-140-0,8	88,129-0,22	103,469+0,22	93	93	108	108
КДФ-180-1	117,220-0,22	132,398+0,25				

I.I.5. Форма и размеры профиля упорной резьбы должны соответствовать черт.3. и таблице 4.

Подпись и дата

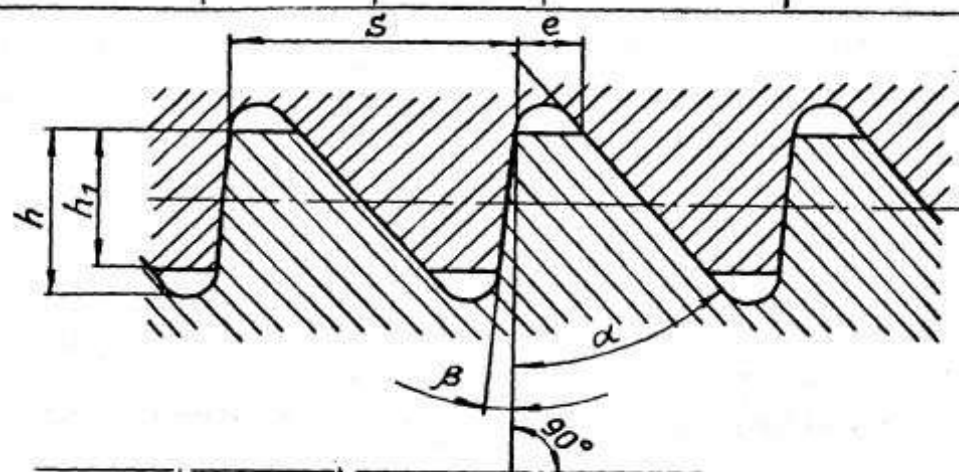
Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

на. № подл.

№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
---------	----------------	--------------	--------------	----------------



Черт. 3.

Таблица 4.

Параметры профиля резьбы	Обозначение	Размерность	Типоразмер фильтров			
			КДФ-120-0,8; КДФ-140-0,8		КДФ-180-1	
			Величина	Пред.откл.	Величина	Пред.откл.
Шаг	S	мм	4	$\pm 0,075$	5	$\pm 0,075$
Высота профиля	h	мм	2,36	$\begin{matrix} + 0,05 \\ - 0,1 \end{matrix}$	3,8	$\begin{matrix} + 0,05 \\ - 0,01 \end{matrix}$
Рабочая высота профиля	h_1	мм	2	$\begin{matrix} + 0,05 \\ - 0,1 \end{matrix}$	3,471	$\begin{matrix} + 0,05 \\ - 0,1 \end{matrix}$
Углы наклона сторон профиля	α	град.	45	$\pm 1^0$	30	$\pm 1^0$
	β	град.	3	$\pm 15'$	3	$\pm 15'$
Ширина гребня	e	мм	1	$\pm 0,03$	1,5	$\pm 0,03$

1.1.6. Размеры упорной резьбы должны соответствовать таблице 5.

Таблица 5.

Типоразмер фильтра	Резьба	Пред.откл.	Длина, мм
КДФ-120-0,8	Сп. УП.90х4	8А / 8	80
КДФ-140-0,8			
КДФ-180-1	Сп. УП.109х5		

1.1.7. По вершинам витка резьбы допускается закругление кромок радиусом не более 0,1 мм.

1.2. Характеристики

1.2.1. Диски фильтров должны изготавливаться из полистирола ударопрочного по ТУ 95-2030-90.

1.2.2. Заготовки каркаса и сборочных деталей фильтра должны изготавливаться кольцевого сечения методом экструзии из полиэтилена низкого давления по ГОСТ 16338-85 марок, обеспечивающих показатели в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

1.2.3. На наружной и внутренней поверхности каркаса и сборочных деталей фильтра не допускаются трещины, пузыри, раковины, посторонние включения видимые невооруженным глазом, следы разложения материала.

Допускаются незначительные следы от формующего инструмента.

Внешний вид фильтра должен соответствовать контрольным образцам, утвержденным в установленном порядке.

1.2.4. Фильтры должны выдерживать испытание на осевое растяжение при соблюдении условий испытаний указанных в табл.6.

Таблица 6.

Типоразмер фильтра	Температура испытаний, °С		Осевая нагрузка, Н (кгс)	
	Номин.	Пред. откл.	Рабочая, не более	Разрушающая, не менее
КДФ-120-0,8	20	± 5	14700 (1500)	18375 (1875)
КДФ-140-0,8				
КДФ-180-1			34300 (3500)	42875 (4375)

1.2.5. Резьба соединительных деталей должна быть гладкой, без рванин и других дефектов, нарушающих ее непрерывность и прочность.

1.3. Маркировка

1.3.1. Маркировка должна быть нанесена на поверхность муфтовой части концевика нагретым металлическим штампом и должна включать:

наименование предприятия-изготовителя;

условное обозначение фильтра;

№ партии;

№ сборщика;

Допускается оформление маркировки на этикетке, которая должна быть закреплена на муфтовой части концевика.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Технологический процесс изготовления фильтров должен быть организован и проводиться в соответствии с технологической документацией и правилами технической эксплуатации применяемого оборудования, с соблюдением требований обеспечивающих защиту работающих от воздействия опасных и вредных факторов.

2.2. Безопасность производственных процессов должна соответствовать ГОСТ 12.3.002-75.

2.3. Фильтры в условиях транспортирования, хранения и эксплуатации не токсичны и не взрывоопасны,

2.4. При контакте с открытым пламенем происходит загорание фильтров.

При возникновении пожара пользоваться всеми средствами пожаротушения.

2.5. При работе необходимо соблюдать требования пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004-85.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Фильтры должны приниматься партиями. Партией считается количество фильтров одного типоразмера, изготовленных по установленной технологии, сдаваемых одновременно и сопровождаемых одним документом о качестве, содержащим:

Изм. № подл. Подпись и дата. Изм. № подл. Подпись и дата. Изм. № подл. Подпись и дата.

Изм.	Лист	Л. докум.	Подп.	Дата	ТУ 95 1496-92	Лист 8
Форма 2а		Гост 2.104-68		Колировал		Формат А4

наименование предприятия-изготовителя;
 условное обозначение фильтров;
 номер партии;
 дату выпуска партии;
 размер партии, в шт;
 результаты испытаний или подтверждение о соответствии качества требованиям настоящего стандарта;
 штамп ОТК или подпись лица, ответственного за качество.
 Размер партии должен быть не более 500 штук.

3.2. Каждая партия фильтров подвергается приемосдаточным испытаниям, при которых определяют:

внешний вид;
 геометрические размеры;
 правильность исполнения резьб;
 разрушающую нагрузку при осевом растяжении.

3.3. Контроль и испытание фильтров проводится не ранее чем через 15 часов после изготовления данной партии.

3.4. Контролю внешнего вида подвергается каждый фильтр. Для определения геометрических размеров, разрушающей нагрузки при осевом растяжении и контроля правильности исполнения резьб от партии производно отбирают 1 % фильтров, но не менее 3 образцов.

3.5. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю, этот показатель контролируется повторно на удвоенном количестве образцов, взятых от той же партии. Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1. Перечень оборудования и инструментов, необходимых для проведения контроля качества фильтров приведен в приложении 4.

4.2. Контроль внешнего вида фильтров проводят визуально без применения увеличительных приборов в процессе изготовления всей партии путем сопоставления контролируемого фильтра с утвержденным образцом.

4.3. Определение геометрических размеров фильтров

4.3.1. Контроль геометрических размеров проводят при помощи рулетки, меры длины концевой плоскопараллельной и шупа.

Подпись и дата

№ подл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

№ подл.

4.3.2. Проведение испытания

Контролю по ширине щели подвергается 10% щелей равномерно распределенных по длине фильтра, начиная с шестого диска от концевика фильтра.

Ширину щели измеряют в трех равномерно распределенных по окружности местах. Для первой категории качества измерения производят: для фильтров КДФ 120-0,8 и КДФ 140-0,8 щупом толщиной 0,6 мм и концевой мерой толщиной 1,05 мм, для фильтров КДФ 180-I щупом толщиной 0,8 мм и концевой мерой толщиной 1,25. Для высшей категории качества измерения производят: для фильтров КДФ 120-0,8 и КДФ 140-0,8 щупом толщиной 0,7 мм и концевой мерой толщиной 0,95 мм, для фильтров КДФ 180-I щупом толщиной 0,9 мм и концевой мерой толщиной 1,15 мм.

Результат измерений считается положительным, если щуп проходит без усилия, а концевая мера не проходит.

На одном фильтре допускается наличие одной щели с отклонениями размеров от установленным в табл. I.

4.4. Контроль правильности исполнения резьб

4.4.1. Профиль резьбы и её основные размеры должны контролироваться резьбовыми калибрами-пробками и резьбовыми калибрами-кольцами. Исполнительные диаметры и профиль калибров для упорных конических резьб приводятся (приложение 2).

4.4.2. При свободном свинчивании от руки калибра-пробки с изделием, несовпадение измерительной плоскости калибра с торцом изделия должно быть равно величине $a = 3 \pm 0,4$ мм.

4.4.3. При свободном свинчивании от руки калибра-кольца с изделием, измерительная плоскость калибра должна совпадать с торцом изделия. Предельные отклонения совпадения измерительной плоскости калибра с торцом изделия не должны превышать величины $b = \pm 3,7$ мм.

4.4.4. Длина резьб с полным профилем контролируется линейкой по ГОСТ 427-75. Замер делается параллельно оси резьбы и должен быть равен $93^{+5,0}$ мм.

4.5. Определение разрушающей нагрузки при осевом растяжении

4.5.1. Испытание проводится с целью определения прочности фильтра к действию осевой растягивающей нагрузки.

4.5.2. Испытание проводят на фильтрах отобранных по пп.3.4.

4.5.3. Для испытаний может быть применен любой испытательный стенд, позволяющий производить измерение нагрузки с погрешностью, не превышающей 1 % от величины измеряемой нагрузки и обеспечивающий скорость нагружения равную 25 ± 2 мм/мин.

Схема испытания приведена в приложении 3.

4.5.4. Фильтр устанавливается в захватах испытательного стенда и плавным нагружением доводится до разрушения. Максимальное значение нагрузки по шкале испытательного стенда принимается за разрушающую.

4.5.5. За результат испытаний принимается минимальная величина из трех значений осевой растягивающей нагрузки, которая должна быть не менее величины испытательной нагрузки, указанной в таблице 6.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование фильтров осуществляется в контейнерах по ГОСТ 15102-75 или ГОСТ 20435-75 любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2. Фильтра хранят по ГОСТ 15150-69, раздел 10 в условиях 5 (ОЖ 4) в горизонтальном положении на стеллажах. Высота штабеля не должна превышать 2 м.

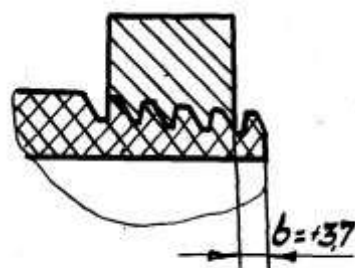
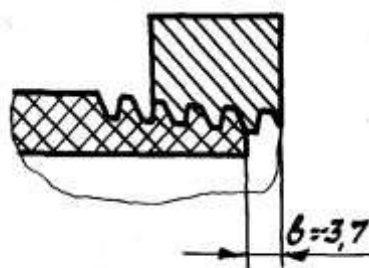
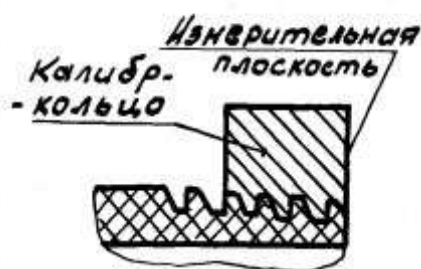
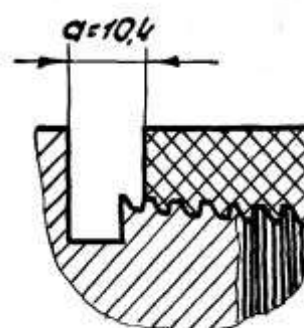
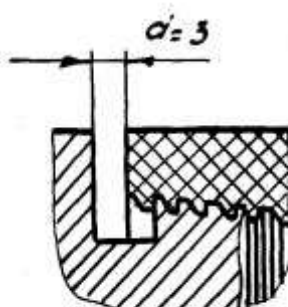
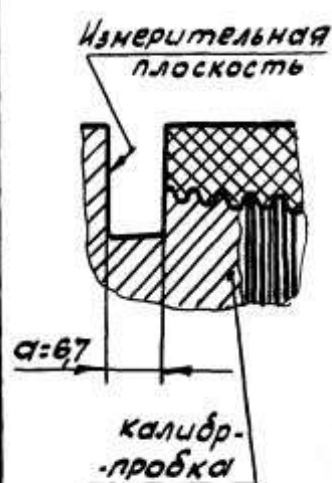
6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Каждая партия фильтров должна быть принята отделом технического контроля или лицом, ответственным за их качество.

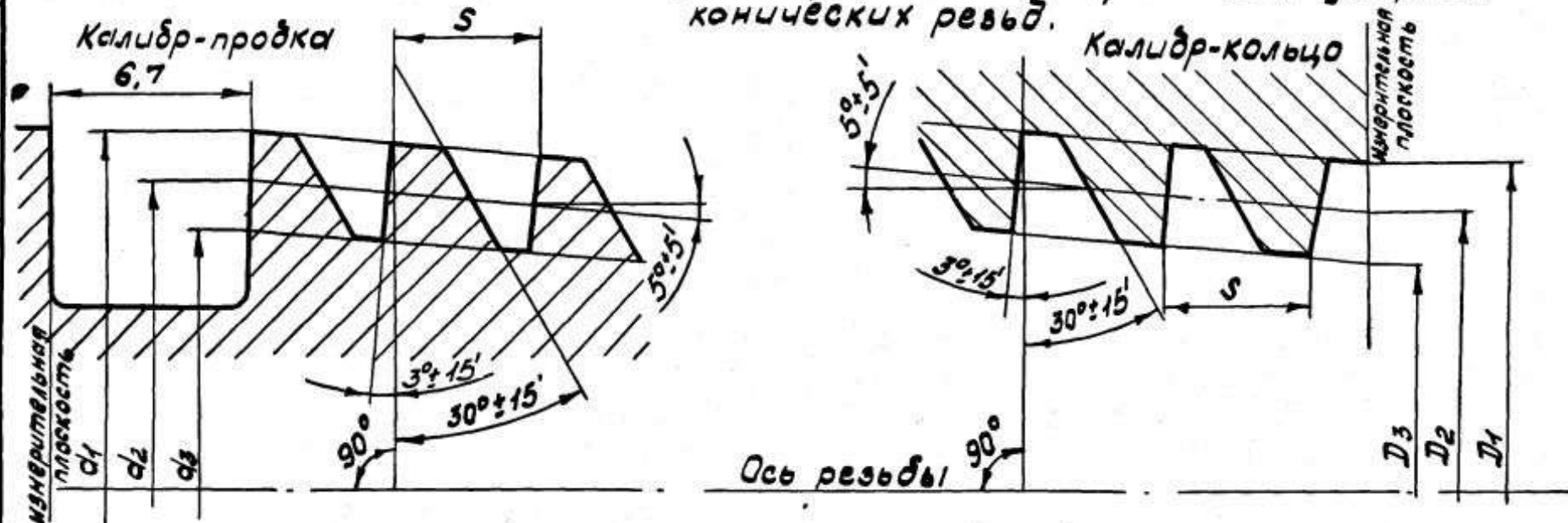
6.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых фильтров требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

6.3. Срок гарантии устанавливается 12 месяцев со дня отгрузки фильтров предприятием-изготовителем.

По истечении указанного срока перед использованием в производстве фильтры должны быть испытаны на соответствие требованиям настоящих технических условий.



Исполнительные диаметры и профиль калибров для упорных конических резьб.



Черт. 4

D	S			d ₁		d ₂		d ₃	D ₁	D ₂	D	
	Ном.	Пред. откл.		Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.				Ном.	Пред. откл.
		продка	кольцо									
110	5	±0,016	±0,023	103,689	+0,075 -0,125	99,998	±0,025	96,527	88,071	84,6	80,909	+0,125 -0,075
140	5	±0,016	±0,023	132,648	+0,075 -0,125	126,927	±0,025	125,456	117	113,529	109,838	+0,125 -0,075

Размеры и допуски калибров
для контроля резьбы Сп. Уп. 90x4 8A7/8h
и Сп. Уп. 109x5 8A7/8h.

Калибры для контроля наружного диаметра
ниппеля и муфты

Пробка резьбовая ПР			Пробка резьбовая НЕ		
d	d_2	d_1	d	d_2	d_1
90,4 $+0,018$ $-0,017$	88 $\pm 0,18$	86 - 0,35	90,365 - 0,087	88 $\pm 0,18$	86 - 0,35
109,4 $+0,018$ $-0,017$	105,529 $\pm 0,18$	102,058 - 0,35	109,365 - 0,087	105,529 $\pm 0,18$	102,058 - 0,35

Калибр для контроля наружного диаметра
резьбы каркаса - скода ПР, НЕ с контрольным
размером 90,087 $+0,015$ и 109,087 $+0,015$

Калибр для контроля внутреннего диаметра
резьбы ниппеля и муфты - пробка гладкая ПР, НЕ
с контрольным размером $\Phi 85,982 - 0,087$ и $\Phi 102,04 - 0,087$

Калибры для контроля внутреннего диаметра
резьбы каркаса

Кольцо резьбовое ПР			Кольцо резьбовое НЕ		
D	D_2	D_1	D	D_2	D_1
90 $+0,35$	88 $\pm 0,18$	86 $+0,017$ $-0,018$	90 $+0,35$	88 $\pm 0,18$	86,035 $-0,087$
109 $+0,35$	105,529 $\pm 0,18$	102,058 $+0,017$ $-0,018$	109 $+0,35$	105,529 $\pm 0,18$	102,093 $+0,087$

Калибры для контроля среднего диаметра резьбы ниппеля и муфты.

Пробка резьбовая ПР			Пробка резьбовая НЕ		
d	d_2	d_1	d	d_2	d_1
$89,730_{-0,35}^{+0,038}$	$88,630_{-0,016}^{+0,038}$	$86_{-0,35}^{+0,038}$	$90,230_{-0,35}^{+0,022}$	$89,130_{-0,022}^{+0,022}$	$86_{-0,35}^{+0,022}$
$108,730_{-0,35}^{+0,038}$	$106,199_{-0,016}^{+0,038}$	$102,058_{-0,35}^{+0,038}$	$109,230_{-0,35}^{+0,022}$	$106,799_{-0,022}^{+0,022}$	$102,058_{-0,35}^{+0,022}$

Калибры для контроля среднего диаметра резьбы каркаса.

Кольцо резьбовое ПР			Кольцо резьбовое НЕ		
D	D_2	D_1	D	D_2	D_1
$90,4_{-0,35}^{+0,35}$	$88_{-0,038}^{+0,016}$	$86,9_{-0,35}^{+0,35}$	$90,4_{-0,35}^{+0,35}$	$87,825_{-0,022}^{+0,022}$	$86,525_{-0,35}^{+0,35}$
$109,4_{-0,35}^{+0,35}$	$105,529_{-0,038}^{+0,016}$	$102,358_{-0,35}^{+0,35}$	$109,4_{-0,35}^{+0,35}$	$105,079_{-0,022}^{+0,022}$	$102,583_{-0,35}^{+0,35}$

Параметры профиля резьбовых калибров.

Параметры	Обозн.	Сп. Чп. 90x4	Сп. Чп. 109x5
Шаг резьбы, мм	s	$4 \pm 0,01$	$5 \pm 0,01$
Углы наклона сторон профиля, град	β	$30^\circ \pm 12'$	$30^\circ \pm 12'$
	α	$45^\circ \pm 9'$	$30^\circ \pm 9'$
Высота укороченного профиля, мм	t	1,1	1,7

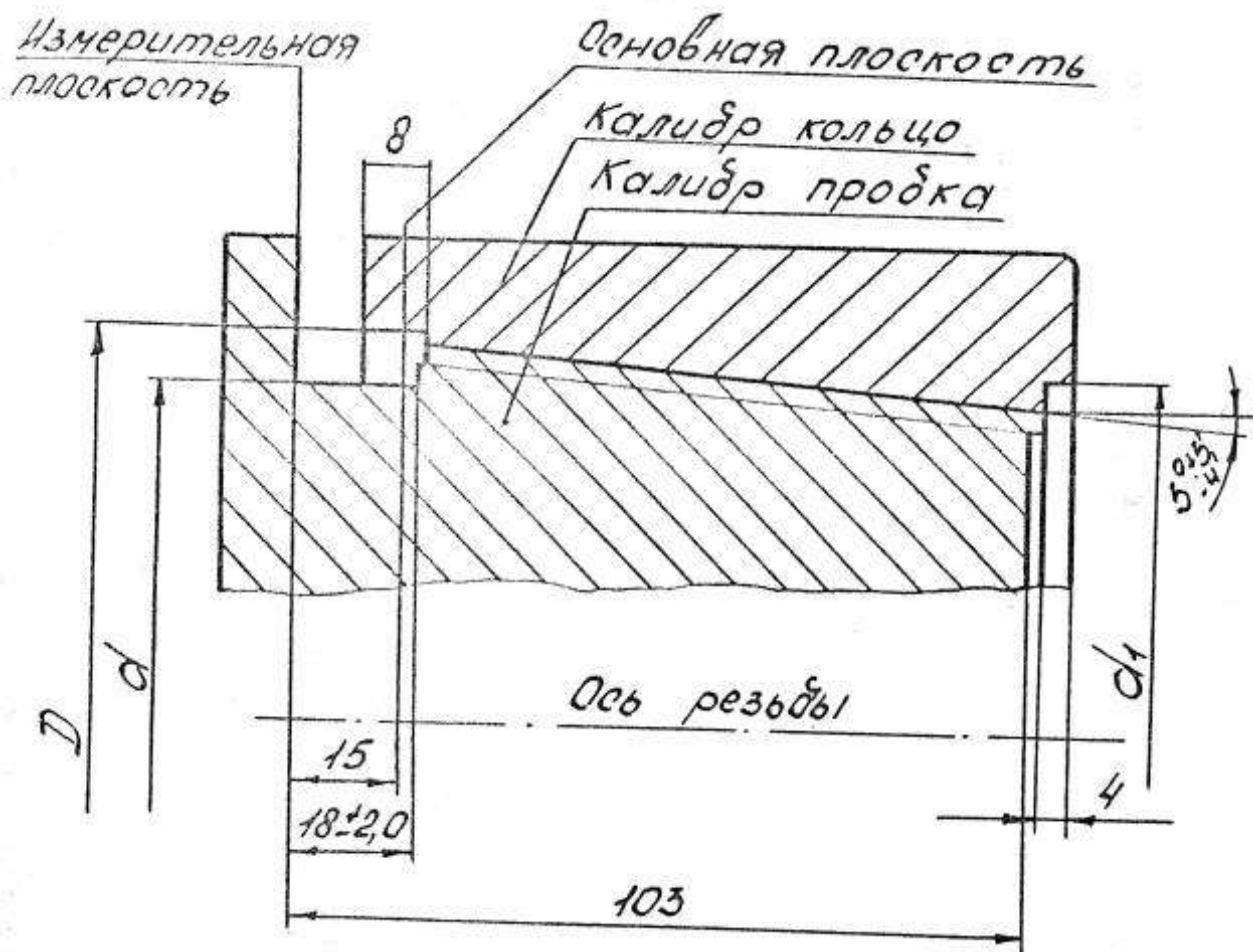
Имя и подпись. Подп. и дата. Выпущен. Имя и подпись. Подп. и дата.

И.м.	В.м.	И.м.	В.м.	И.м.	В.м.

Лист

24

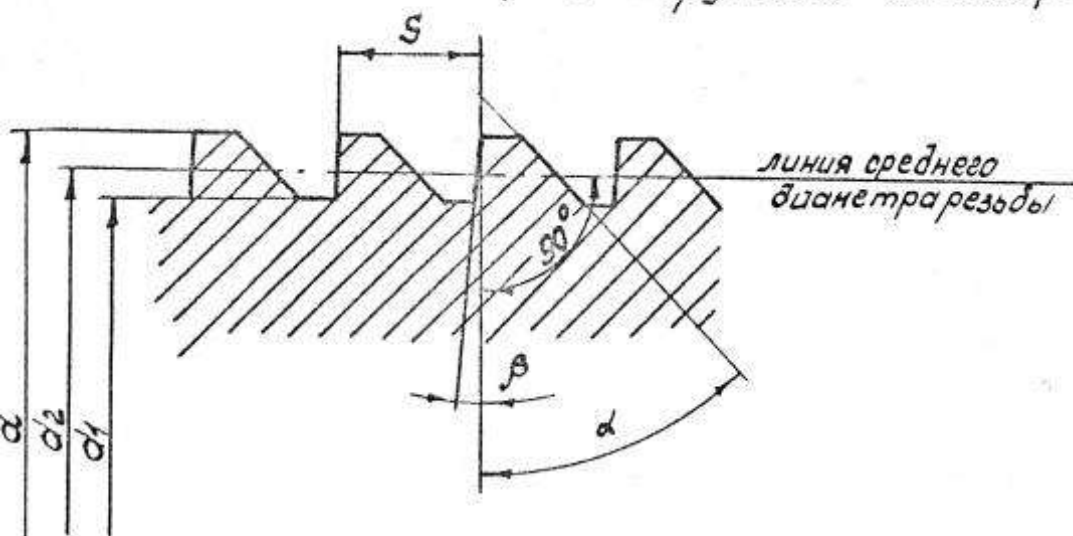
Размеры калибров конической резьбы



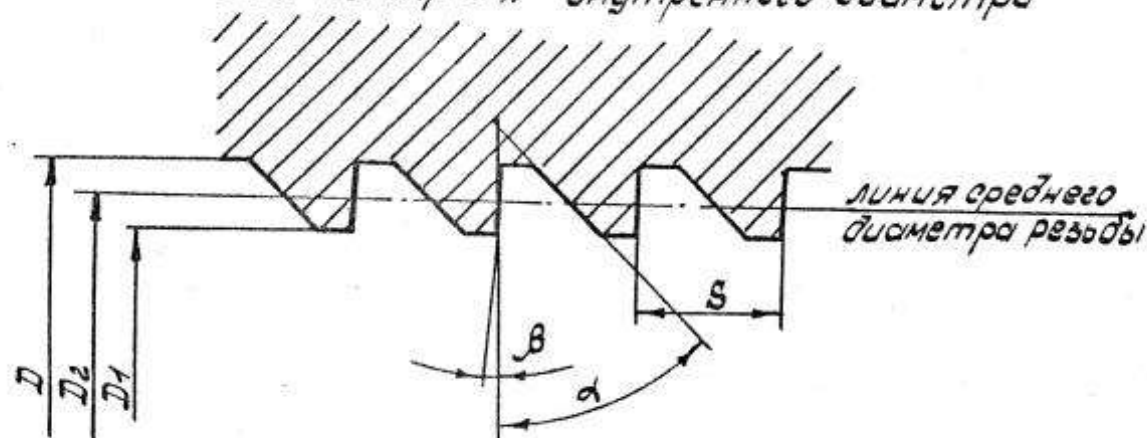
Размеры в мм.

Номинал, диаметр трубы	d	d_1	D
140	120	120	142
110	92	92	112

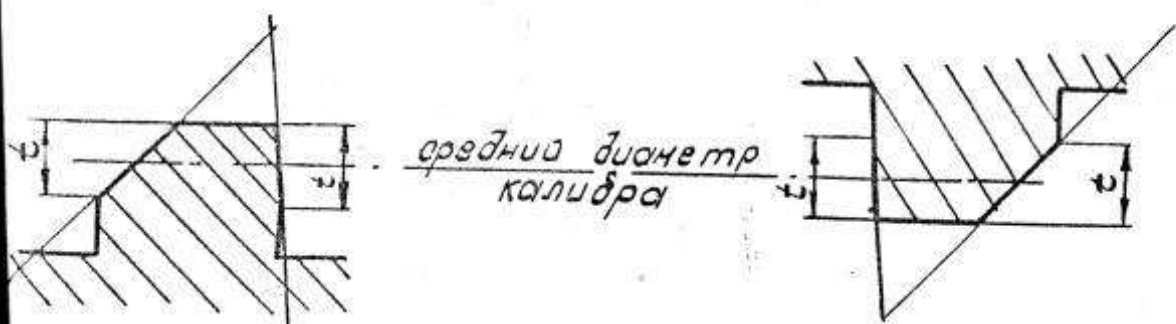
Профиль резьбы калибра-пробки
для контроля наружного диаметра



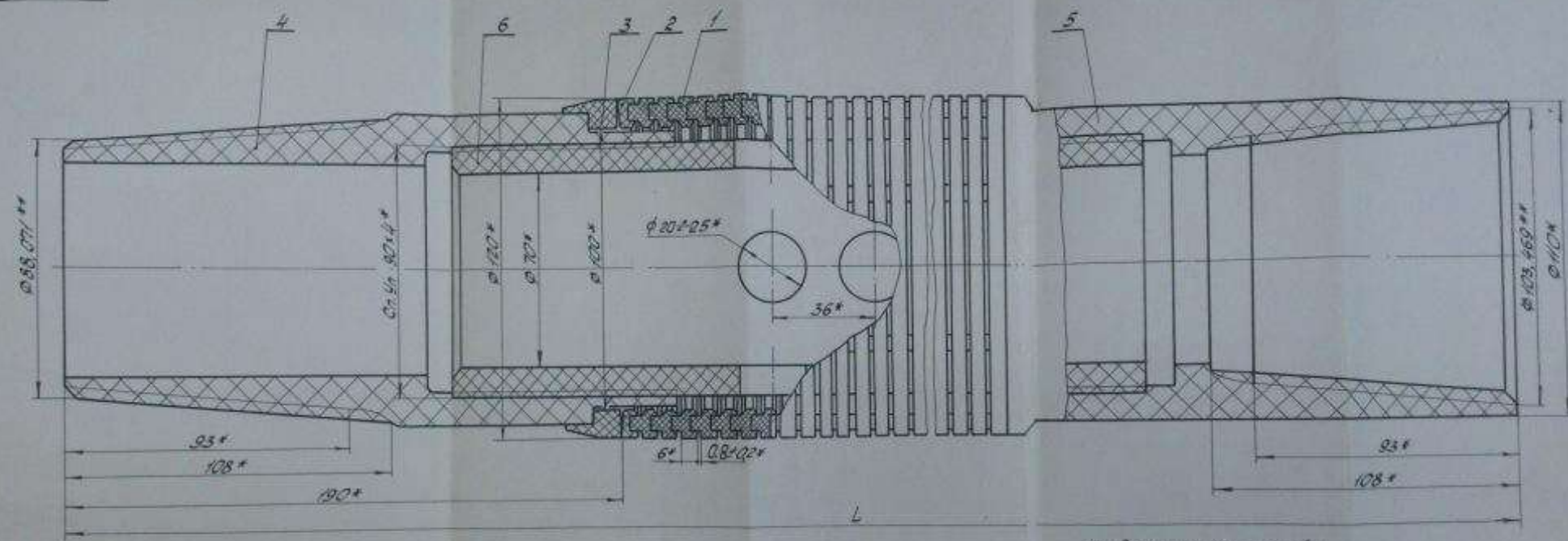
Профиль резьбы калибра-кольца
для контроля внутреннего диаметра



Укороченный профиль резьбы
калибра-пробки и калибра-кольца
для контроля среднего диаметра.



Т 537.00.00.000 СБ



Техническая характеристика

- 1. Свободность, % - 17
- 2. Осевая разрушающая нагрузка, кгс - 3000

Обозначение	L, мм
Т 537.00.00.000 СБ	140±10
-ОСБ	2040±10

- 1* Размеры для справок
- 2** Резьба коническая упорная

Т 537.00.00.000 СБ				Лист	Масса	М
Исполн.	Провер.	Лист	Лист	каркасно-дискный		
Резьба	Никель	Фин	Мед	Ø100		
Лист	Соединя	Лист	Лист	сборочный чертеж	Лист	Лист
Исполн.	Провер.	Лист	Лист			
Лист	Соединя	Лист	Лист			

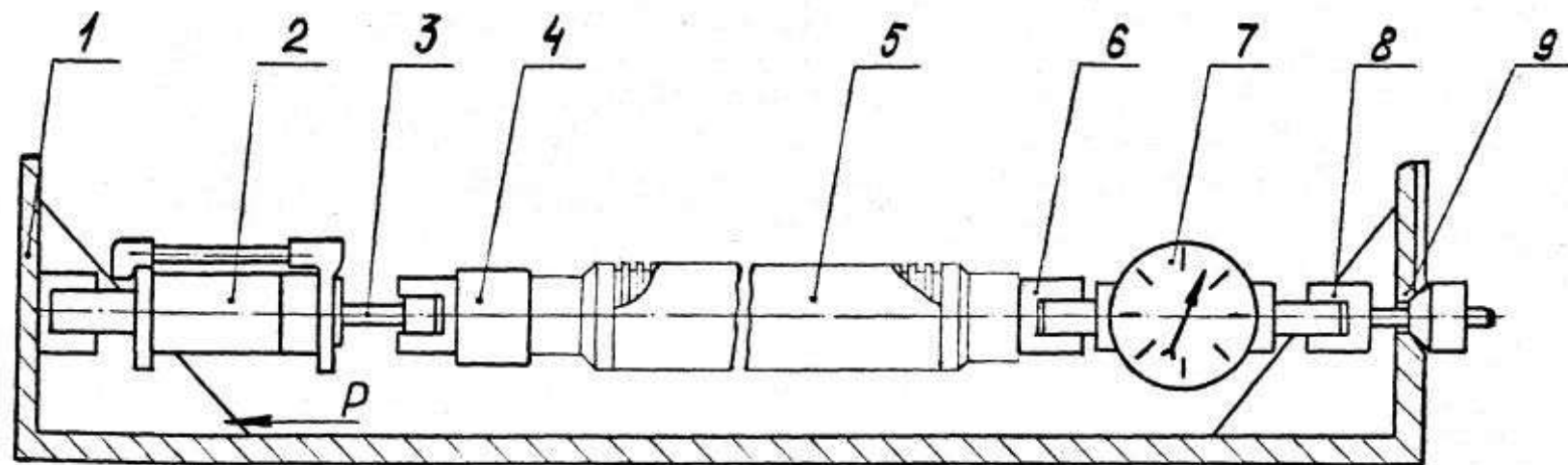


Рис. Схема испытания фильтров КДФ.

1. Стойка, 2. Гидроцилиндр, 3. Шток, 4. Переходник,
 5. Фильтр, 6. Переходник, 7. Динамометр, 8. Переходник,
 9. Стойка.

Перечень

оборудования и инструментов, необходимого для
контроля и испытаний

1. Рулетка по ГОСТ 7502-89
2. Мера длины концевая плоскопараллельная по ГОСТ 9038-90
3. Щуп по ТУ 2-034-225-87
4. Стенд для испытания фильтров
5. Калибры резьбовые
6. Штангенциркуль по ГОСТ 166-89
7. Линейка металлическая по ГОСТ 427-75

г. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	Л. докум.	Подп.	Дата

ТУ 95 1496-92

**Перечень
документов, на которые даны ссылки в настоящих ТУ**

Обозначение НТД	Номер пункта
ГОСТ 12.1.004-85	п. 2.5
ГОСТ 12.3.002-75	п. 2.2
ГОСТ 166-89	приложение 4
ГОСТ 427-75	приложение 4, п.4.4.4
ГОСТ 7502-89	приложение 4
ГОСТ 9038-83	приложение 4
ГОСТ 15102-75	п.5.1
ГОСТ 15150-69	п.5.2
ГОСТ 16338-85	п.1.2.2
ГОСТ 20435-75	п.5.1
ТУ 2-034-225-87	приложение 4
ТУ 95 2030-90	п.1.2.1

№ подл. Подпись и дата Изм. инв. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	Л. докум.	Подп.	Дата