

О О О «Стройкомплект»

ОКП 49 8400

Группа Ж34

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Стройкомплект»

А.В. Григорьев

2007 г.

**ИЗДЕЛИЯ СКОБЯНЫЕ ЗАПИРАЮЩИЕ
ДЛЯ ОКОН И ДВЕРЕЙ
Технические условия
ТУ 4984-002-44293612-2007
(Впервые)**

Дата введения: 01.11.2007

Санкт - Петербург

2007

Настоящие технические условия распространяются на изделия скобяные запирающие для окон и дверей (далее – изделия), предназначенные для запирания и охраны оконных и дверных блоков, ворот и других строительных конструкций с открывающимися элементами.

Выпускаются изделия накладные и врезные

Пример записи при заказе и (или) в другой документации

Условное обозначение изделия состоит из названия изделия, условного обозначения по таблице 1 и обозначения настоящих технических условий

Завертка ЗТ 1, ТУ 4984-002-44293612-2007

Перечень нормативных документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Изделия скобяные запирающие для окон и дверей должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 538, конструкторской документации и образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке

1.2 Основные параметры и характеристики

1.2.1 Основные параметры и характеристики изделий должны соответствовать указанным в конструкторской документации и таблице 1 настоящих технических условий

Таблица 1

Наименование изделия	Условное обозначение	Основные размеры, мм	Масса, г	Номер рисунка Приложения Б	Рекомендуемая область применения
Задвижка дверная накладная	ЗД	115x60	327	1	Для створок деревянных, металлических и комбинированных дверей
Задвижка универсальная накладная	ЗТ	35x32	38	6	Для створок и форточек деревянных оконных блоков
Задвижка дверная накладная	ЗД1	115x70	365	2	Для створок деревянных, металлических и комбинированных дверей
Задвижка дверная с проушиной накладная	ЗД2	117x64	498	3	Для створок деревянных, металлических и комбинированных дверей, ворот, калиток
Завертка врезная Исполнение 1 Исполнение 2	ЗР2	66x27	58 60	4	Для створок оконных и балконных дверных блоков
Завертка врезная	ЗР3	70x27	29	5	Для створок оконных и балконных дверных блоков
Завертка врезная Исполнение 1 Исполнение 2	ЗР4	98x27	36	7	Для створок оконных и балконных дверных блоков

1.2.2 Требования к конструкции изделий

1.2.2.1 Конструкция изделий обеспечивает выполнение требований по эксплуатации, ремонтпригодности и монтажу и надежное крепление в течение срока службы изделий.

1.2.2.2 Подвижные детали в зависимости от назначения фиксируются в крайних и, при необходимости, в промежуточных положениях.

1.2.2.3 Конструкция изделий обеспечивает возможность демонтажа, при этом конструкция изделий, предназначенных для закрывания и запираания, исключает возможность их демонтажа с наружной стороны.

1.2.3 Детали изделий изготавливаются методом холодной штамповки, методом литья под давлением, токарной обработки. сборочные операции выполняются с применением контактной сварки ГОСТ 15875.

1.2.4 Предельные отклонения размеров деталей должны соответствовать требованиям ГОСТ 25347:

- для сопрягаемых размеров – до 12-го качества включительно;
- для несопрягаемых размеров и деталей, подлежащих сборке в неразъемные соединения – до 14-го качества включительно;
- для несопрягаемых размеров накладных деталей изделий, не влияющих на установку на окна и двери и других декоративных, конструктивных и технологических элементов – до 16 качества включительно.

1.2.5 Допуски формы и расположения поверхностей - до 15-й степени точности включительно по ГОСТ 24643.

1.2.6 Длина резьбы в отверстиях штампованных деталей должна быть не менее 0,5 диаметра резьбы.

1.2.7 Размеры опорных поверхностей под шурупы и винты с потайной головкой должны обеспечивать их установку заподлицо с поверхностью детали или с углублением (выступанием) до 0,5 мм. Опорные поверхности под шурупы и винты на задвижке ЗТ не предусматривают потайное расположение головок крепежа.

Винты с полупотайной головкой предполагают выступание их над поверхностью детали.

1.2.8 Надежность изделий подтверждается показателем безотказности.

1.2.9 Подвижные детали изделий должны перемещаться без заеданий.

1.2.10 Требования к внешнему виду и цвету – по ГОСТ 538

Лицевые поверхности металлических деталей изделий не должны иметь трещин заусенцев, механических повреждений

1.2.11 Требования к качеству защитно-декоративного (защитного) покрытия (включая требования к коррозионной стойкости) – по ГОСТ 538

На не лицевых поверхностях может отсутствовать защитно-декоративное покрытие.

1.2.12 Для отделки изделий применяют следующие виды покрытий:

цинковое, никелевое, порошковые полимерные покрытия. Выбор покрытий осуществляют в зависимости от группы условий эксплуатации 1-3 по ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.410.

1.2 13 Основные размеры комплектующих деталей – планок, ручек, накладок и т.п. должны соответствовать указанным в обязательном приложении В

1.3 Требования к сырью и материалам

1.3.1 Материалы, применяемые для изготовления изделий должны соответствовать требованиям нормативной документации на них и иметь документы о качестве предприятий-изготовителей

1.3.2 Для изготовления изделий применяют материалы:

- сталь А12 ГОСТ 1414
- сталь листовая холоднокатаная 08пс ГОСТ 16523
- сталь тонколистовая оцинкованная ГОСТ 14918
- сталь калиброванная квадратная ГОСТ 8559
- проволока ГОСТ 5663
- полиэтилен марки 277-73 ГОСТ 16338
- полипропилен марки 21030-16Н ТУ 2211-051-05796653-99
- сплав АК9М2 ГОСТ 1583

1.3.3 Допускается применять другие материалы, обеспечивающие изготовление петель, отвечающих заданным физико-техническим характеристикам, установленным настоящими техническими условиями

1.4 Комплектность

1.4.1 Изделия должны поставляться комплектно. Комплект поставки должен включать в себя полный набор элементов необходимых для установки и эксплуатации, согласно конструкторской документации

1.4.2 По согласованию с заказчиком допускается отдельная поставка деталей и поставка изделий без крепежных изделий.

1.4.3 При поставке изделий строительным организациям и предприятиям – изготовителям строительных конструкций один экземпляр этикетки должен быть вложен в каждый ящик с изделиями

1.5 Маркировка

1.5.1 Маркировка изделий производится по ГОСТ 538.

Маркировку наносят на потребительскую упаковку или бумажную этикетку, при этом указывают

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес,
- товарный знак предприятия-изготовителя (при его наличии),
- наименование и условное обозначение изделия,
- количество изделий (для групповой тары),
- комплектность,
- штамп технического контроля,
- имя упаковщика,
- дата упаковки (месяц, год)
- класс покрытий по коррозионной стойкости.

По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается включать дополнительные сведения.

1.5.3 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

Маркировка должна быть нанесена на бумажный ярлык или на одну из боковых стенок ящика.

Дополнительно должно быть указано:

- наименование и условное обозначение изделия,
- количество изделий,
- дата упаковки (месяц, год),
- класс покрытий по коррозионной стойкости.

По согласованию с потребителем (заказчиком) допускается включать дополнительные сведения.

1.6 Упаковка

1.6.1 Упаковка изделий должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 538.

1.6.2 В качестве потребительской тары следует применять полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354 или коробки из картона по ГОСТ 12301.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Изделия безопасны в эксплуатации и рассчитаны на эксплуатационные нагрузки и прочность в соответствии с областью их применения.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Правила приемки изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 538 и настоящих технических условий.

3.2. Приемку и поставку изделий производят партиями. За партию принимают число изделий одного наименования, изготовленных в пределах одной смены или одного заказа и оформленных одним документом о качестве установленного образца.

3.3 Для проверки соответствия качества изделий требованиям настоящих технических условий проводят приемо-сдаточные, периодические и типовые испытания.

3.4 При приемо-сдаточных испытаниях проверяют: соответствие изделия конструкторской документации, геометрические параметры изделия, внешний вид изделия, качество покрытия, работоспособность, комплектность, маркировку, упаковку.

Порядок проведения приемочного контроля определяется требованиями ГОСТ 583.

3.5 Периодические и другие необходимые виды испытаний проводят в объеме требований ГОСТ 538.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Методы контроля должны соответствовать требованиям ГОСТ 538 и настоящих технических условий

4.2 Размеры проверяют универсальными инструментами, имеющими необходимую точность измерения или специальными приборами.

4.3 Внешний вид и цвет, проверяют визуальным методом сравнения с образцом- эталоном.

4.4 Проверку работы подвижных деталей проводят вручную, выполняя не менее пяти циклов работы изделия.

4.5 Контроль покрытий, проверку коррозионной стойкости и шероховатости поверхности проводят в соответствии с ГОСТ 538

4.6 Сварные швы проверяют внешним осмотром по ГОСТ 3242.

4.7 Испытания изделий по показателям прочности, надежности (включая показатели безотказности, ремонтпригодности), требованиям к эксплуатационным усилиям проводят на специализированном оборудовании по согласованным и утвержденным программам и методикам испытаний.

4.8 Комплектность, упаковку и маркировку проверяют визуально на соответствие требованиям конструкторской документации.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование петель может производиться всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте соответствующего вида.

5.2 Транспортирование изделий производят в универсальных контейнерах ГОСТ 20259, специализированных контейнерах, ящиках коробках или другой таре, оговоренной в договоре на поставку изделий

5.3 Условия хранения изделий – по группе 2, условия транспортирования – по группе 5 ГОСТ 15150

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий скобяных запирающих для окон и дверей требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил транспортирования, хранения и применения, установленных настоящими техническими условиями

7.2 Гарантийный срок – 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию или со дня продажи через торговую сеть.

Приложение А (справочное)

ПЕРЕЧЕНЬ нормативных документов,
на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 9.303-84	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору
ГОСТ 9.410-88	ЕСЗКС. Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы
ГОСТ 538-2001	Изделия замочные и скобяные. Общие технические условия
ГОСТ 1414-75	Прокат из конструкционной стали высокой обрабатываемости резанием. Технические условия
ГОСТ 1583-93	Сплавы алюминиевые литейные. Технические условия.
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества
ГОСТ 5663-79	Проволока стальная углеродистая для холодной высадки. Технические условия
ГОСТ 8559-75	Сталь калиброванная квадратная. Сортамент
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12301-81	Коробки из картона, бумаги и комбинированных материалов, Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14918	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15875-79	Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 20259-80	Контейнеры универсальные. Общие технические условия

ГОСТ 24643-81	Основные нормы взаимозаменяемости. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения
ГОСТ 25347-82	Основные нормы взаимозаменяемости. Система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки
ТУ 2211-051-05796653-99	

Приложение Б (справочное)

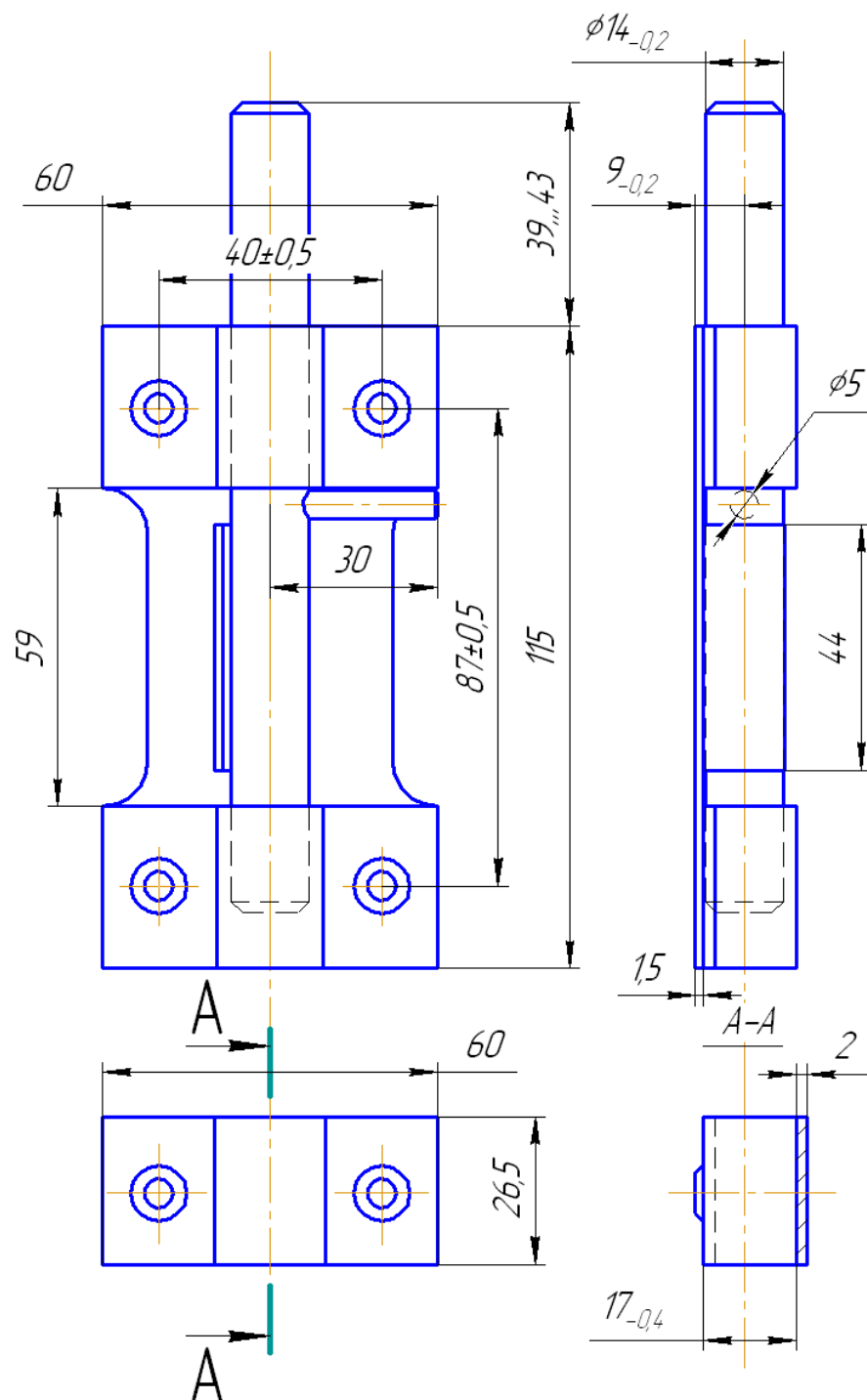


Рис. 1

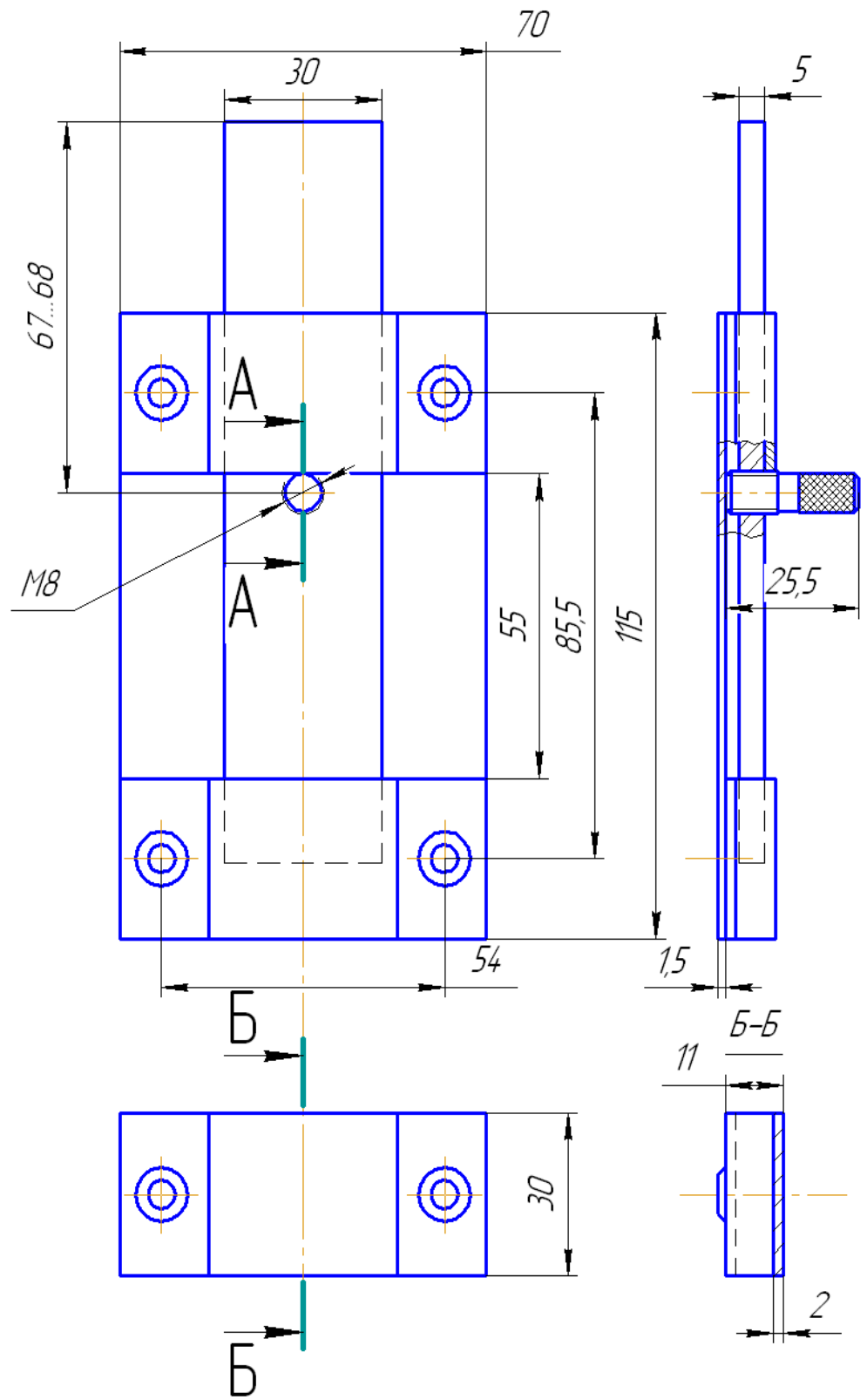


Рис. 2

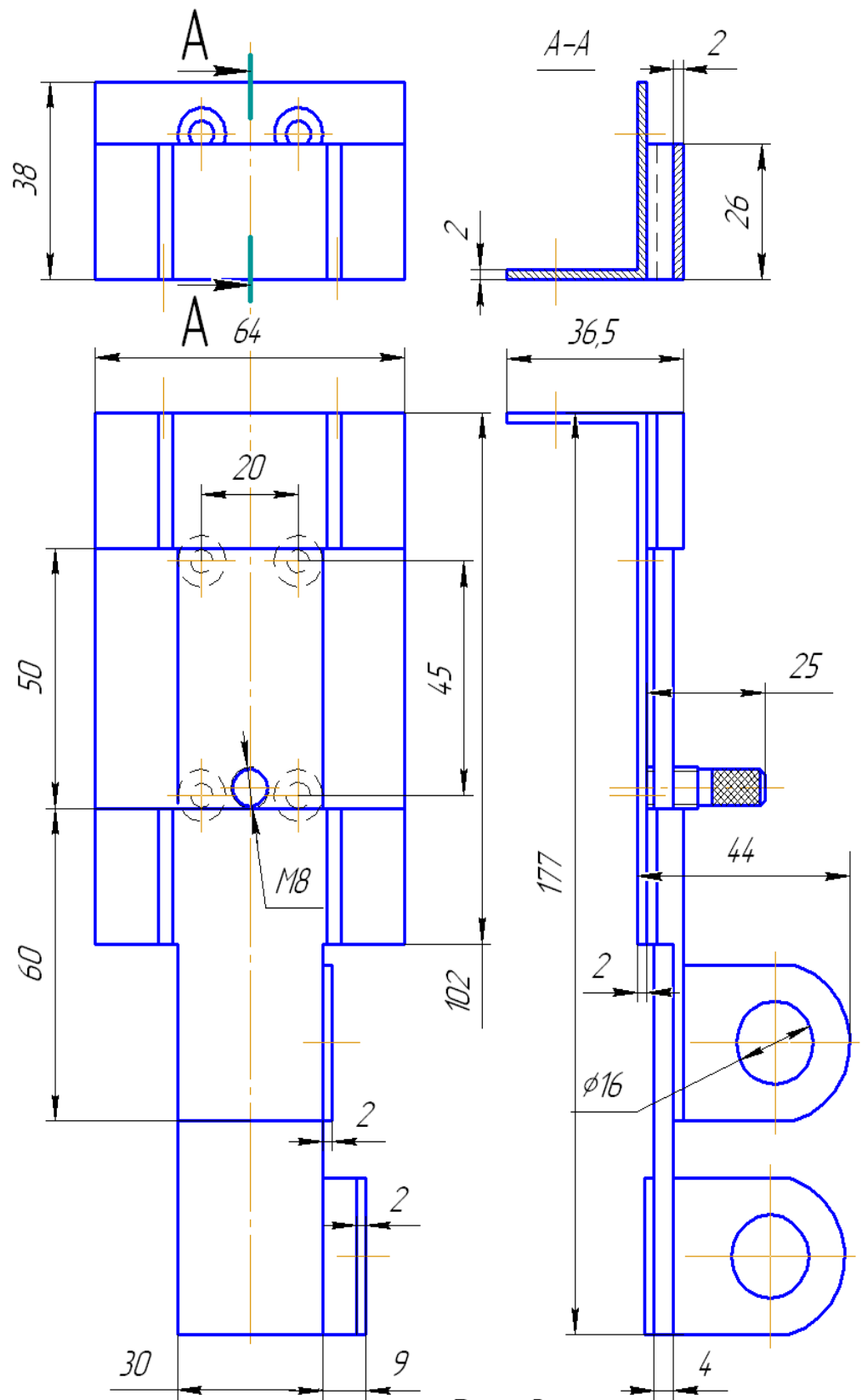
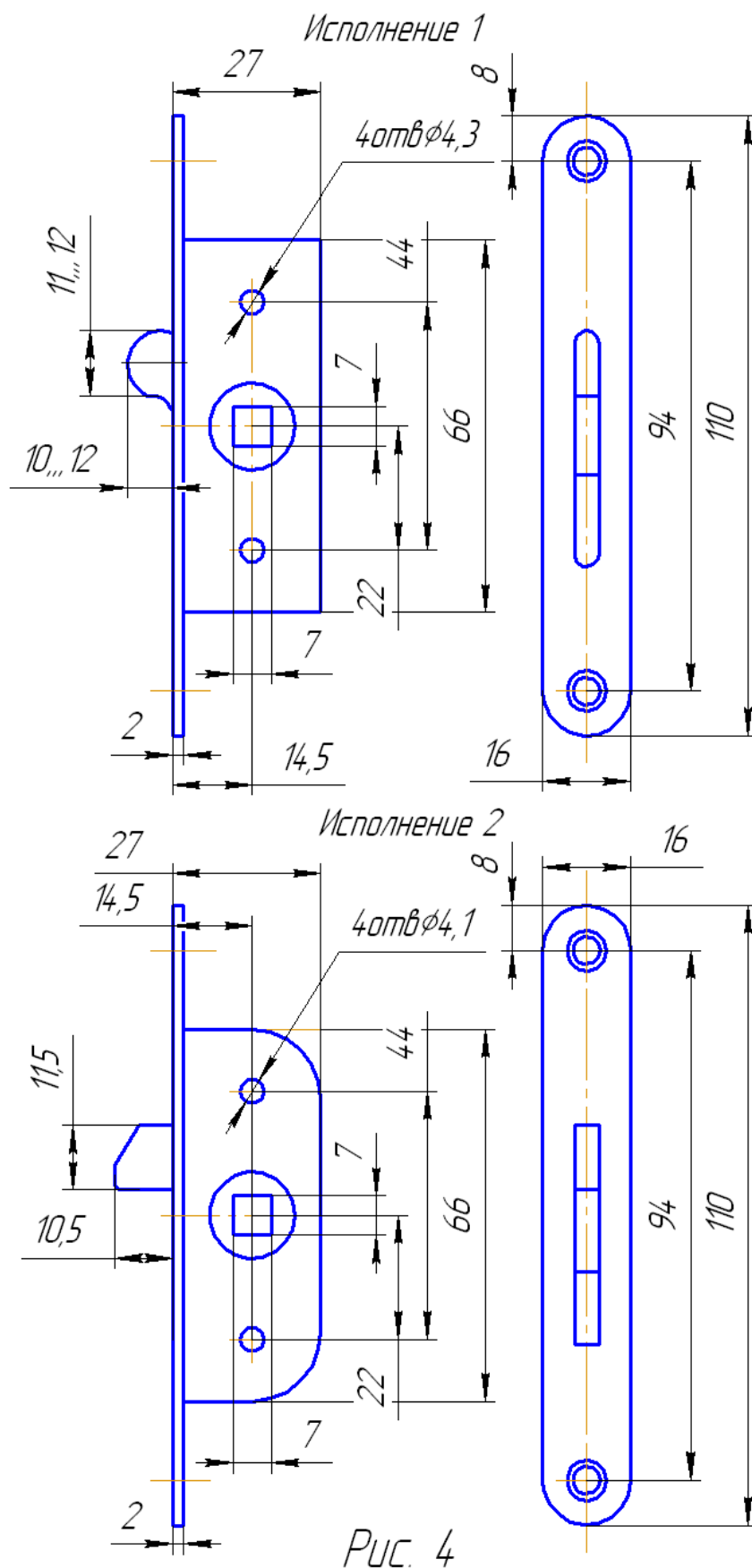
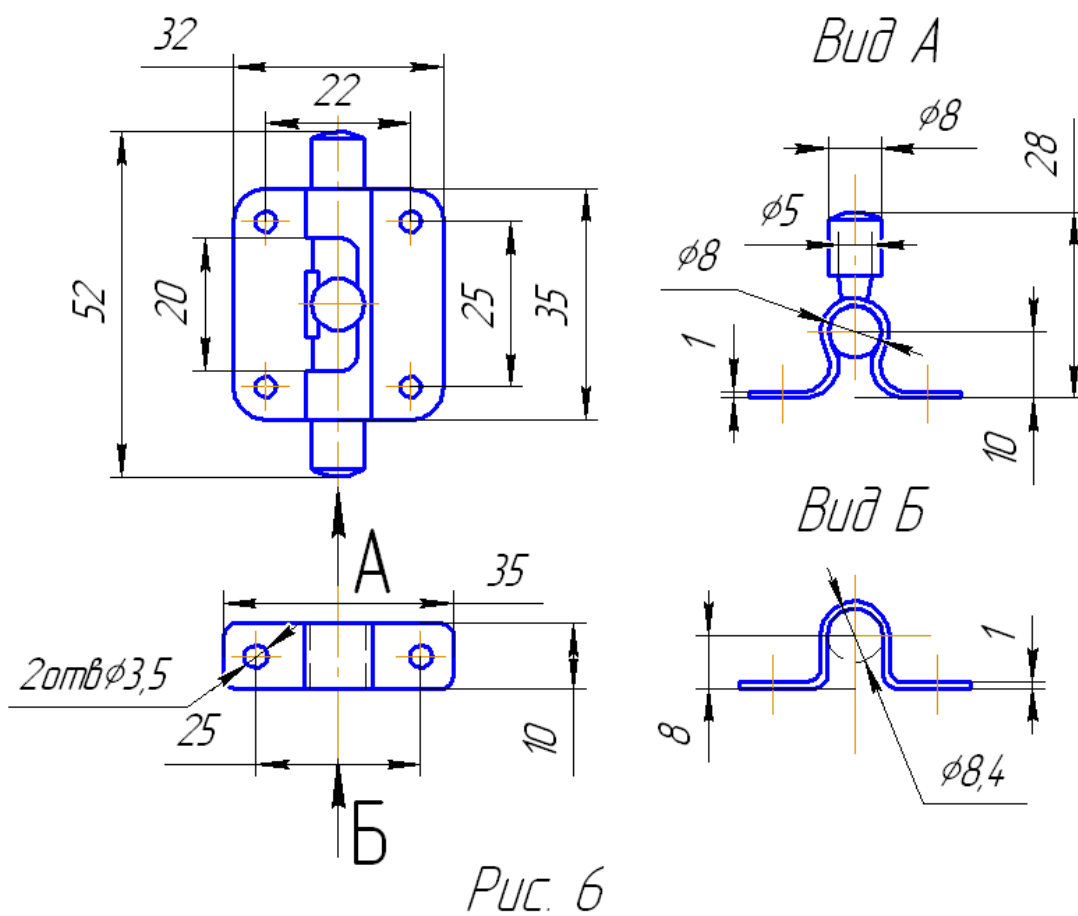
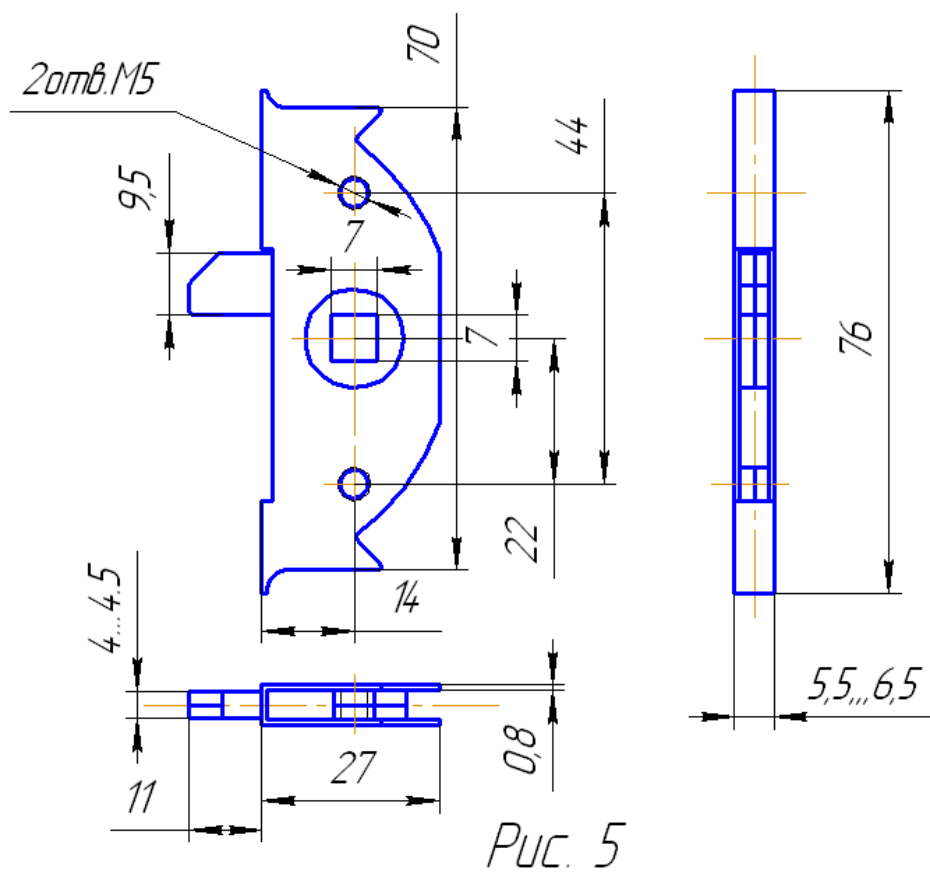


Рис. 3





Исполнение 1

Исполнение 2

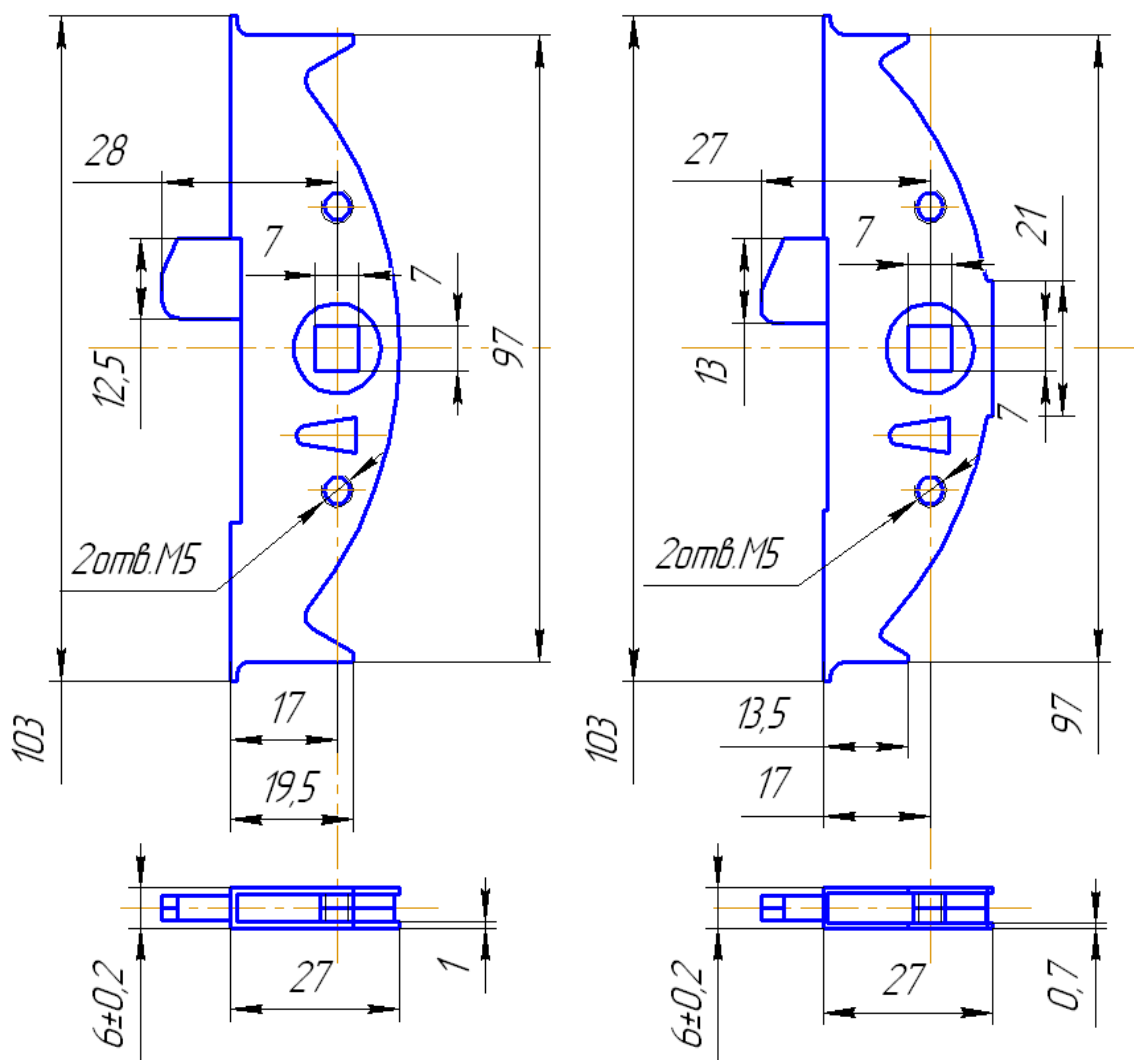
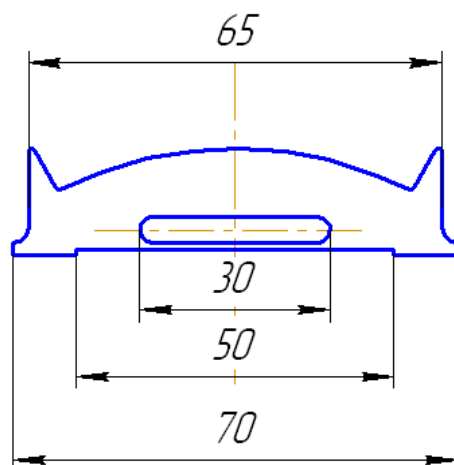


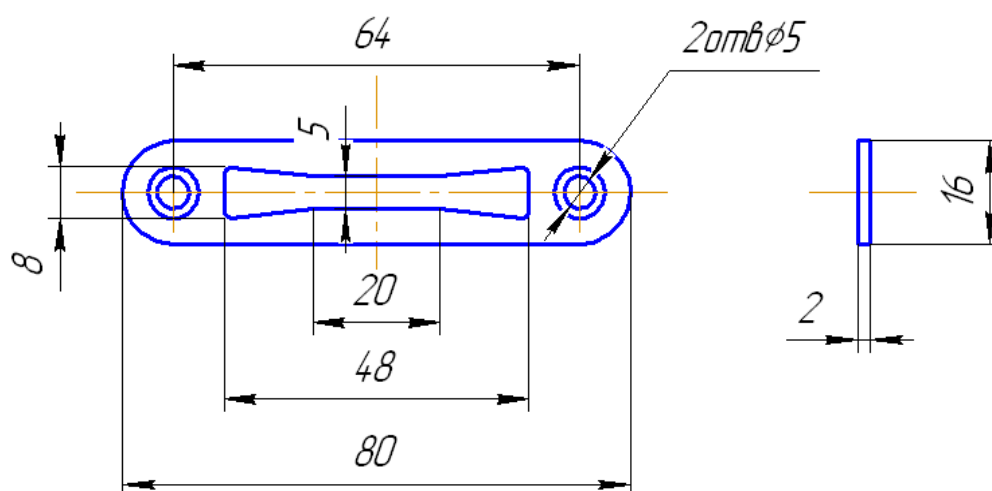
Рис. 7

Приложение В

Комплектующие изделия для врезных заверток



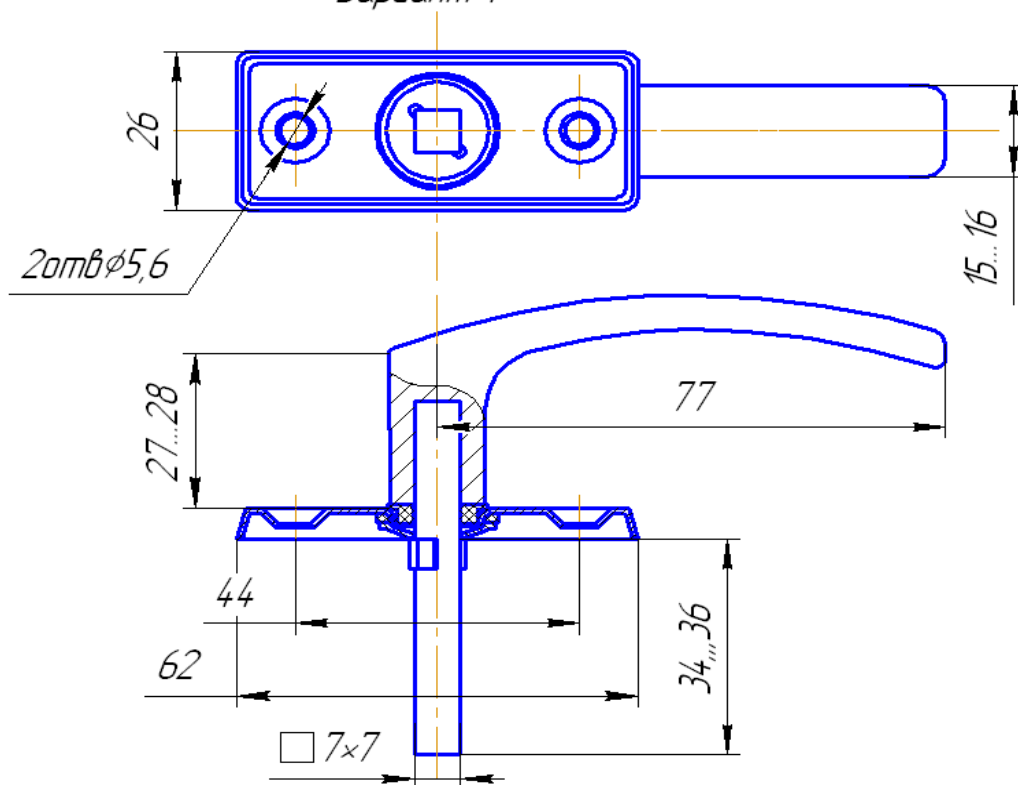
Планка запорная врезная



Планка запорная накладная

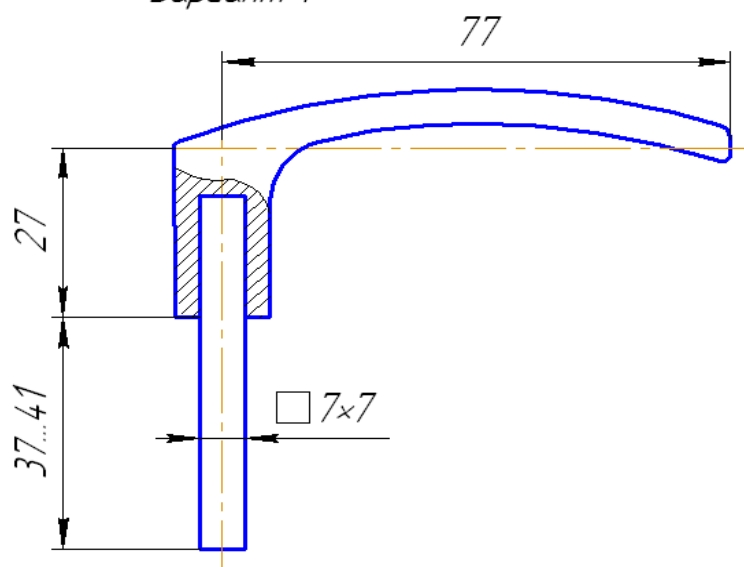
Ручка для врезных заверток тип Р2

Вариант 1



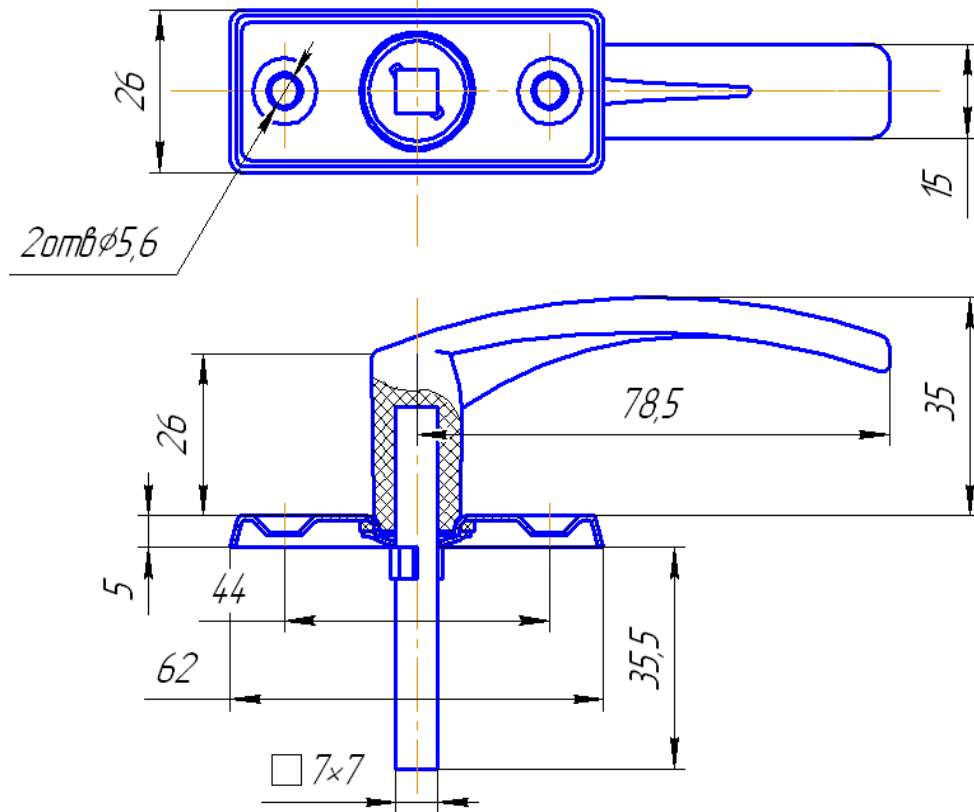
Ручка-ключ для врезных заверток

Вариант 1



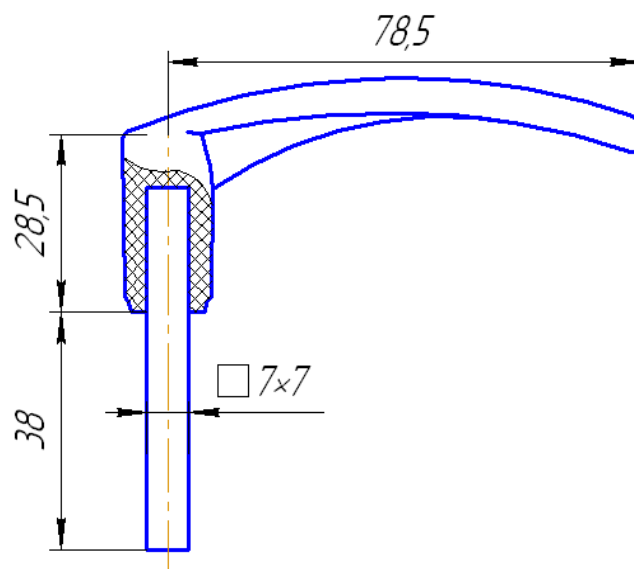
Ручка для врезных замёрток тип Р2

Вариант 2



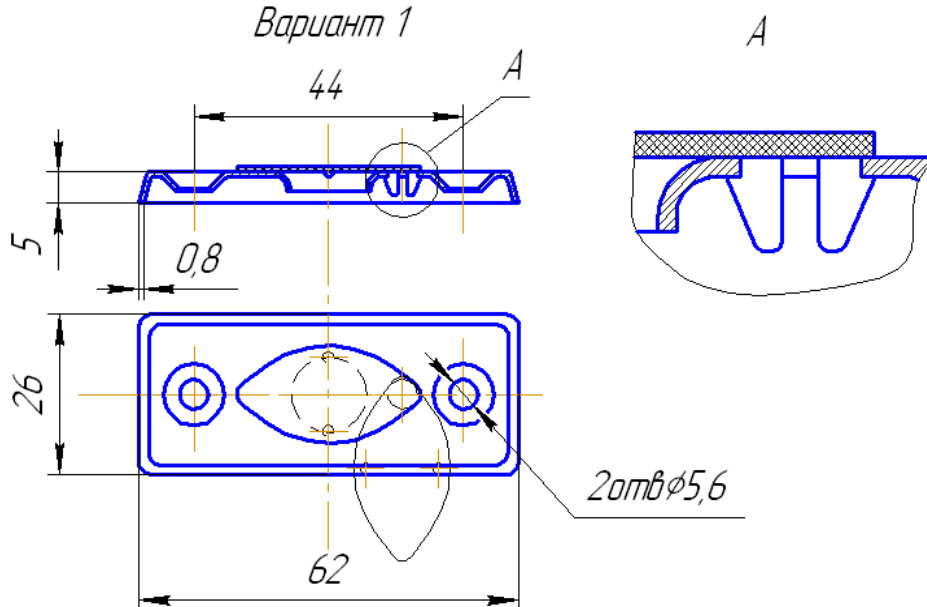
Ручка-ключ для врезных замёрток

Вариант 2

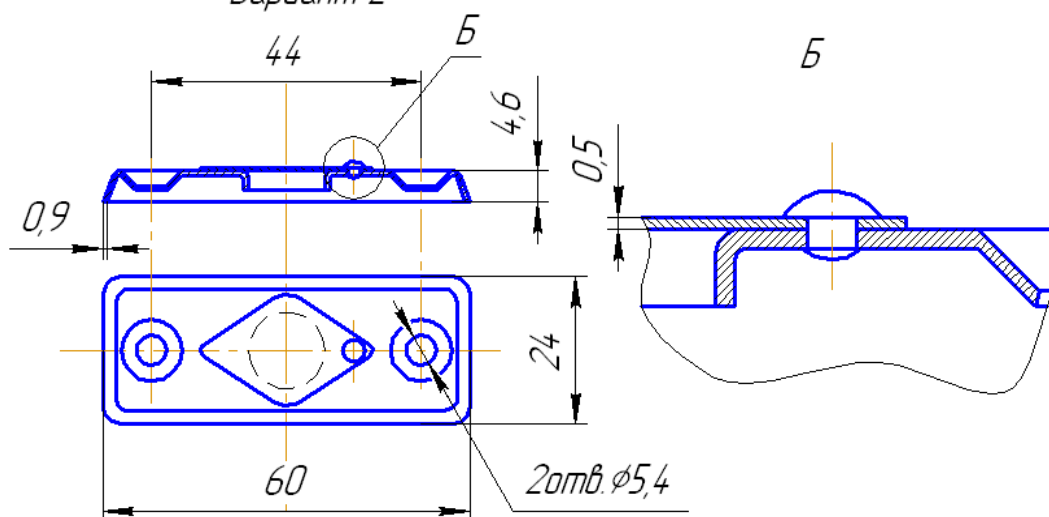


Накладка со шторкой

Вариант 1



Вариант 2



Винт М5

