

**ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ**

**КОЛОНКА ПОЖЕЖНА**

**Технічні умови**

**ДСТУ 2801-94  
(ГОСТ 7499-95)**

*Видання офіційне*

Держстандарт

Київ

1995

## ПЕРЕДМОВА

- 1 РОЗРОБЛЕНО Науково-виробничим конструкторським бюро «Пожмаш» (НВКБ «Пожмаш»); ВНДІПО МВС РФ  
ВНЕСЕНО ТК 25 Технічним комітетом «Пожежна безпека і протипожежна техніка» (МТК 274)
- 2 ЗАТВЕРДЖЕНО наказом Держстандарту України № 241 від 30 вересня 1994 р.  
ВВЕДЕНО В ДІЮ наказом Держстандарту України № 196 від 20 червня 1995 р.
- 3 НА ЗАМІНУ ГОСТ 7499–71
- 4 РОЗРОБНИКИ: В.Л. Васильєв; В.Ф. Федотов

## ЗМІСТ

	с.
1 Галузь використання .....	1
2 Нормативні посилання .....	1
3 Основні параметри і розміри .....	3
4 Загальні технічні вимоги .....	4
4.1 Характеристики .....	4
4.2 Вимоги до сировини, матеріалу і покупних виробів .....	5
4.3 Комплектність .....	6
4.4 Маркування .....	6
4.5 Пакування .....	6
5 Правила приймання .....	7
6 Методи контролю .....	7
7 Транспортування і зберігання .....	10
8 Гарантії виробника .....	10

---

**ДЕРЖАВНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ**

---

**КОЛОНКА ПОЖЕЖНА**

Технічні умови

**КОЛОНКА ПОЖАРНАЯ**

Технические условия

**FIRE STANDPIPE**

Specifications

---

Чинний від 1996–07–01

**1 ГАЛУЗЬ ВИКОРИСТАННЯ**

Цей стандарт поширюється на пожежну колонку (далі — колонку), призначену для відкривання (закривання) підземних гідрантів і приєднання пожежних рукавів з метою відбирання води з водопровідних мереж на пожежні потреби.

Стандарт установлює вимоги до колонок, які виготовляються для внутрішнього ринку та експорту.

Види кліматичного виконання колонки — У, ХЛ і Т для категорії розміщення 1 за ГОСТ 15150.

Вимоги стандарту є обов'язковими.

Стандарт придатний для цілей сертифікації.

**2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

У цьому стандарті використано посилання на такі нормативні документи:

ГОСТ 2.601–68 ЕСКД. Эксплуатационные документы

ГОСТ 9.014–78 ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий.

Общие требования

ГОСТ 9.032–74 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения

ГОСТ 9.104–79 ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации

ГОСТ 9.301–86 ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования

ГОСТ 9.302–88 ЕСЗКС. Покрyтия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля

- ГОСТ 12.2.037–78 ССБТ. Техника пожарная. Требования безопасности
- ГОСТ 27.410–87 Надежность в технике. Методы контроля показателей надежности и планы контрольных испытаний на надежность
- ГОСТ 166–89 Штангенциркули. Технические условия
- ГОСТ 427–75 Линейки измерительные металлические. Технические условия
- ГОСТ 1033–79 Смазка солидол жировой. Технические условия
- ГОСТ 2991–85 Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия
- ГОСТ 4366–76 Смазка солидол синтетический. Технические условия
- ГОСТ 6357–81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба трубная цилиндрическая
- ГОСТ 9544–75 Арматура трубопроводная запорная. Нормы герметичности затворов
- ГОСТ 10144–89 Эмали ХВ-124. Технические условия
- ГОСТ 10354–82 Пленка полиэтиленовая. Технические условия
- ГОСТ 13837–79 Динамометры общего назначения. Технические условия
- ГОСТ 14192–77 Маркировка грузов
- 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 15152–69 ЕСЗКС. Изделия резиновые технические для районов с тропическим климатом. Общие требования
- ГОСТ 15598–70 Проволока стальная струнная. Технические условия
- ГОСТ 16093–81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Допуски. Посадки с зазором
- ГОСТ 16272–79 Пленка поливинилхлоридная пластифицированная техническая. Технические условия
- ГОСТ 17761–72 Пробки резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры
- ГОСТ 17762–72 Пробки резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры
- ГОСТ 17765–72 Кольца резьбовые с полным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры
- ГОСТ 17766–72 Кольца резьбовые с укороченным профилем резьбы диаметром от 105 до 300 мм. Конструкция и основные размеры
- ГОСТ 18099–78 Эмали МЛ-152. Технические условия
- ГОСТ 18374–79 Эмали ХВ-110 и ХВ-113. Технические условия
- ГОСТ 18925–73 Пробки резьбовые с насадками с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от  $1\frac{3}{4}$ " до  $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры
- ГОСТ 18926–73 Пробки резьбовые с насадками с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от  $1\frac{3}{4}$ " до  $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры
- ГОСТ 18929–73 Кольца резьбовые с полным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от  $\frac{1}{16}$ " до  $3\frac{3}{4}$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 18930–73 Кольца резьбовые с укороченным профилем для трубной цилиндрической резьбы диаметром от  $1/16$ " до  $3 3/4$ ". Конструкция и основные размеры

ГОСТ 21150–87 Смазка Литол-24. Технические условия

ГОСТ 29329–92 Весы для статического взвешивания. Общие технические требования

ГОСТ 24297–87 Входной контроль продукции. Основные положения

ГОСТ 24705–81 Основные нормы взаимозаменяемости. Резьба метрическая. Основные размеры

ГОСТ 26645–85 Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку

РД 50-204–87 Методические указания. Надежность в технике. Сбор и обработка информации о надежности изделий в эксплуатации. Основные положения.

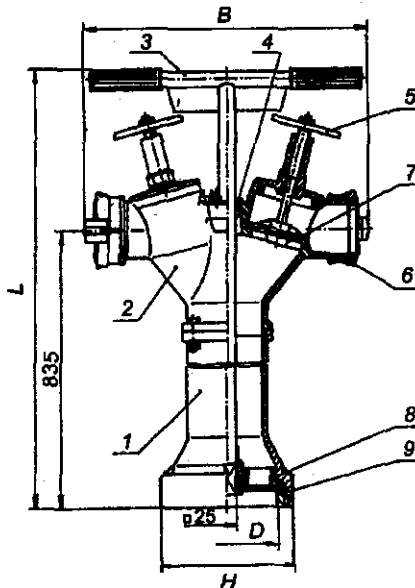
### 3 ОСНОВНІ ПАРАМЕТРИ І РОЗМІРИ

Основні параметри і розміри водозбирача повинні відповідати значенням, наведеним на рисунку 1 і в таблиці 1.

*Приклад умовного позначення колонки пожежної КП:*

*у кліматичному виконанні У1:*

*Колонка КП У1 ДСТУ 2801 (ГОСТ 7499)*



- 1 — нижній корпус; 2 — верхній корпус; 3 — ключ; 4 — ущільнювальний пристрій;  
 5 — перекриваючий пристрій; 6 — головка; 7 — затворний клапан;  
 8 — направляюча втулка; 9 — різьбове кільце

**Рисунок 1** — Колонка пожежна КП

Таблиця 1

Назва параметра	Значення
Умовний прохід (номінальний діаметр) вхідного патрубку, мм	125
Умовний прохід вихідного патрубку, мм	80
Робочий тиск, МПа (кгс/см <sup>2</sup> ), не більше	1,0 (10)
Число вихідних патрубків, шт.	2
Габаритні розміри, мм, не більше	
довжина <i>L</i>	1080
ширина <i>B</i>	430
висота <i>H</i>	190
Коефіцієнт гідравлічного опору, не більше	10
Маса, кг, не більше	15

## 4 ЗАГАЛЬНІ ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

### 4.1 Характеристики

**4.1.1** Колонка повинна виготовлятися відповідно до вимог цього стандарту ГОСТ 12.2.037 за конструкторською документацією, затвердженою в установленому порядку.

**4.1.2** Поверхні вилитих деталей не повинні мати тріщин, побічних включень та інших дефектів, що знижують міцність та герметичність колонки, погіршують її зовнішній вигляд, а також раковин, довжина яких перевищує 3 мм, і глибиною понад 25 % товщини стінки деталі.

**4.1.3** Допуски розмірів вливок — за 7 класом точності ГОСТ 26645.

**4.1.4** Колонка повинна мати блокування, що виключає можливість повороту ключа при відкритих клапанах вентилів.

**4.1.5** Метричні різьби повинні виконуватись за ГОСТ 24705 з полями допусків за ГОСТ 16093:

*7H* — для внутрішніх різьб;

*8g* — для зовнішніх різьб.

Трубні циліндричні різьби повинні виконуватись за ГОСТ 6357, клас В.

**4.1.6** Різьба *D* (рисунок 1) різьбового кільця 9 для приєднання колонки до гідранта повинна бути виконана відповідно до зазначеної в додатку А за середнім класом точності з полем допуску *7H* за ГОСТ 16093.

Різьби повинні бути повного профілю без ум'ятин, підрізів і зірваних ниток.

Не допускаються окремі зриви, викришування і дроблення різьби загальною довжиною понад 0,1 довжини нарізки, при цьому на одному витку — понад 0,2 його довжини.

**4.1.7** Стальні деталі колонки (крім кріпильних) повинні мати покриття Ц18 хр. для виконання У і Ц24 хр. для виконань ХЛ і Т, кріпильні деталі — покриття Ц9 хр.

Вимоги до покриття деталей за ГОСТ 9.301.

Допускається застосування інших металевих покриттів, які не поступаються зазначеним за антикорозійними властивостями.

**4.1.8** Колонки повинні бути герметичні при гідравлічному тиску  $1^{+0,05}$  МПа ( $10^{+0,5}$  кгс/см<sup>2</sup>). Витік води крізь з'єднання і ущільнювальні пристрої не допускається.

**4.1.9** Колонки за міцністю повинні витримувати випробувальний гідравлічний тиск  $1,5_{-0,05}$  МПа ( $15_{-0,5}$  кгс/см<sup>2</sup>). При цьому не допускається поява рідини (у вигляді крапель) на зовнішніх поверхнях виливок, які перебувають під тиском, і теча в місцях з'єднань.

**4.1.10** Перекриваючі пристрої і з'єднання колонки повинні забезпечувати герметичність за 3 класом ГОСТ 9544 при тиску, який перевищує наведений у таблиці 1 на  $0,05 — 0,1$  МПа ( $0,5 — 1,0$  кгс/см<sup>2</sup>).

**4.1.11** Різьбові з'єднання, поверхні тертя та ущільнювальні пристрої перед складанням колонок повинні бути змащені одним із антифрикційних мастил, що випускаються за ГОСТ 1033, ГОСТ 4366, ГОСТ 21150.

**4.1.12** Штоки вентилів перекриваючих пристроїв повинні переміщуватись на повний хід при робочому тиску із зусиллям на маховику не більше:

450 Н (45 кгс) при запиранні (зрушуванні);

200 Н (20 кгс) при обертанні.

**4.1.13** Обертання ключа колонки повинно бути вільним, рівномірним, без заїдань. При цьому крутний момент на рукоятці ключа не повинен перевищувати  $20 \text{ Н} \cdot \text{м}$  ( $2 \text{ кгс} \cdot \text{м}$ ).

**4.1.14** Зовнішні поверхні колонки повинні мати лакофарбові покриття за V класом ГОСТ 9.032, група умов експлуатації Уі — для виконання У, ТІ — для виконання Т і ХЛІ — для виконання ХЛ за ГОСТ 9.104. Колір покриття — червоний або сріблястий. Для покриття повинні застосовуватись емалі марок; МЛ-152 за ГОСТ 18099, ХВ-110 за ГОСТ 18374, ХВ-125 за ГОСТ 10144.

Допускається застосування інших лакофарбових матеріалів такого самого кольору з захисними властивостями, що не гірші за зазначені.

**4.1.15** Колонки повинні відповідати таким показникам надійності:

середній термін служби — не менше 8 років;

середній наробіток до відмови — не менше 300 циклів.

Циклом слід вважати кожне приєднання колонки до гідранта і пожежних рукавів з наступним відкриванням і закриттям перекриваючих пристроїв і відбором води з гідранта при максимальному робочому тиску.

## **4.2 Вимоги до сировини, матеріалу і покупних виробів**

**4.2.1** Сировина, матеріали і покупні вироби повинні проходити вхідний контроль.

**4.2.2** Вилиті деталі повинні бути виготовлені з алюмінієвого сплаву з такими механічними характеристиками:

тимчасовий опір розриву, МПа (кгс/мм<sup>2</sup>), не менше 157 (16);

твердість за Брінелем, НВ, не менше 50.

**4.2.3** Різьбове кільце (зі спеціальною різьбою) повинне бути виготовлене з матеріалу, який має такі механічні характеристики:



тимчасовий опір розриву, МПа (кгс/мм<sup>2</sup>), не менше 215 (22);  
твердість за Брінелем, НВ, не менше 70.

**4.2.4** Ущільнювальні деталі колонок у кліматичних виконаннях У і ХЛ повинні виготовлятися з гуми з діапазоном робочої температури від 213 до 333 К (від мінус 60 до 60 °С), а в кліматичному виконанні Т — з гуми групи II або III — за ГОСТ 15152.

**4.2.5** З'єднувальні головки — згідно з діючою нормативною документацією.

### **4.3 Комплектність**

До колонок повинен додаватись паспорт, об'єднаний з інструкцією з експлуатації відповідно до ГОСТ 2.601.

### **4.4 Маркування**

**4.4.1** На кожній колонці повинне бути нанесене маркування такого змісту: товарний знак підприємства-виробника; умовне позначення колонки (без слова «колонка») і позначення цього стандарту;

напис «Вироблено в \_\_\_\_\_»;  
(країна-виробник)

робочий тиск;

рік виготовлення;

стрілка з написом «Відкр.», «Закр.» на маховиках або інших деталях, які вказують напрямок повороту маховика під час відкривання і закривання перекриваючих пристроїв, а також стрілка на нижньому корпусі, яка вказує напрямок потоку рідини.

**4.4.2** Маркування повинне бути виконане в процесі відливання або іншим способом, що забезпечує його збереження протягом терміну служби колонки.

Місце маркування — відповідно до робочих креслень.

**4.4.3** Транспортне маркування виробів, які поставляються на внутрішній ринок, повинне відповідати вимогам ГОСТ 14192, а на експорт — вимогам контракту або договору.

### **4.5 Пакування**

**4.5.1** Колонки, які поставляються на внутрішній ринок, повинні бути упаковані в ґратчасті ящики ГОСТ 2991 або тару іншого типу, яка забезпечує збереження виробів від механічних пошкоджень під час їх зберігання і транспортування.

За погодженням із споживачем, поставка колонок може здійснюватись без упаковки в тару під час транспортування їх в універсальних контейнерах і кузовах автомобільного транспорту із захистом виробів від механічних пошкоджень.

**4.5.2** Паспорт, що додається до колонок, повинен бути вкладений у пакет з полівінілхлоридної плівки В за ГОСТ 16272 товщиною не менше 0,15 мм або поліетиленової плівки ГОСТ 10354. Пакет повинен бути заварений.

**4.5.3** Вимоги до пакування колонок, що поставляються на експорт, повинні обумовлюватись контрактом або договором.

## 5 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

**5.1** Для перевірки відповідності колонок вимогам цього стандарту підприємство-виробник повинне здійснювати приймально-здавальні, періодичні випробування і випробування на надійність.

**5.2** При приймально-здавальних випробуваннях кожну колонку перевіряють на відповідність вимогам за 4.1.4, 4.1.7, 4.1.8—4.1.10, 4.1.14, 4.2, 4.3, 4.4.1, 4.5.2.

За незадовільних результатів випробувань хоча б за одним із показників виріб повертають для усунення невідповідності.

Повторно випробування проводять за тим показником, за яким було одержано незадовільний результат.

Виріб, який не витримав повторних випробувань, бракують.

Результати випробувань оформляють протоколом приймально-здавальних випробувань.

**5.3** Періодичні випробування колонок повинні проводитись щорічно на відповідність вимогам за 3.1, 4.1.1—4.1.7, 4.1.11—4.1.14, 4.4.2, 4.4.3, 4.5.1, 4.5.3.

Випробуванням піддають по три колонки незалежно від кліматичного виконання із числа колонок, які витримали приймально-здавальні випробування, але не більше ніж із 50 штук.

Під час перевірки на відповідність вимогам за 4.1.1—4.1.3, 4.1.5—4.1.7, 4.1.11, 4.1.12, 4.2.1—4.2.4 колонку розбирають.

При невідповідності колонки хоча б одній з вимог проводять випробування подвоєної кількості виробів.

Результати повторних випробувань вважаються остаточними.

Результати випробувань оформляють протоколом періодичних випробувань.

**5.4** Випробування на надійність за 4.1.15 слід проводити не рідше ніж один раз на чотири роки.

Випробуванням піддають колонки, відібрані методом випадкового відбору із числа тих, які витримали приймально-здавальні випробування.

Кількість колонок, що підлягають випробуванням при перевірці середнього терміну служби до списання, — 10 штук (незалежно від кліматичного виконання).

Приймальне число граничного стану — 0.

Перевірка середнього наробітку до відмови повинна проводитись згідно з ГОСТ 27.410 одноступеневим методом за таких вихідних даних:

передбачуваний закон розподілу наробітку — експоненціальний;

ризик виробника —  $\alpha = 0,1$ ;

ризик споживача —  $\beta = 0,1$ ;

приймальне значення наробітку до відмови —  $T_p = 300$  циклів;

бракувальне значення наробітку до відмови —  $T_a = 140$  циклів;

граничне число відмов —  $r_p = 5$ ;

обсяг вибірки випробуваних виробів — не регламентований.

Результати випробувань оформляють протоколом.

## 6 МЕТОДИ КОНТРОЛЮ

**6.1** Контроль вимог за 4.2.1—4.2.5 проводять шляхом перевірки в процесі вхідного контролю за ГОСТ 24297.

6.2 Контроль колонки на відповідність вимогам за 3.1, 4.1.2—4.1.4, 4.1.7, 4.1.11, 4.1.14, 4.2.4, 4.3—4.5 проводять зовнішнім оглядом, шляхом порівняння з кресленнями і вимірювання лінійкою ГОСТ 427 з ціною поділки 1 мм і штангенциркулем ГОСТ 166 з ціною поділки 0,1 мм.

6.3 Масу колонки за 3.1 перевіряють на вагах ГОСТ 29329 з ціною поділки 0,01 кг.

6.4 Зусилля на маховиках за 4.1.12 і на ключі за 4.1.13 перевіряють динамометром ГОСТ 13837 з ціною поділки не більше 5 Н (0,5 кг).

Для вимірювання зусилля необхідно маховик замінити на шків такого самого діаметра, а до ключа прикріпити шків з діаметром, що дорівнює ширині ключа без довжини рукоятки.

На шків необхідно намотати дріт 0,300 ГОСТ 15598, один кінець якого закріпити на шківі, а інший приєднати до динамометра.

6.5 Метричні різьби за 4.1.5 перевіряють різьбовими пробками ГОСТ 17761, ГОСТ 17762 і різьбовими кільцями ГОСТ 17765, ГОСТ 17766, трубні циліндричні різьби — різьбовими пробками ГОСТ 18925, ГОСТ 18926 і різьбовими кільцями ГОСТ 18929, ГОСТ 18930, дюймову спеціальну різьбу за 4.1.6 — контрольними різьбовими пробками, затвердженими в установленому порядку, які відповідають різьбі додатка А.

6.6 Якість покриття за 4.1.7 перевіряють за ГОСТ 9.302 і за 4.1.14 за ГОСТ 9.032.

6.7 Перевірку на герметичність і міцність за 4.1.8, 4.1.9 проводять при відкритих перекриваючих пристроях колонки на випробувальному стенді, який забезпечує гідравлічний тиск до  $1,5_{-0,05}$  МПа ( $15_{-0,5}$  кгс/см<sup>2</sup>).

Час витримки під тиском — не менше 2 хв.

Клас точності манометрів, які використовуються для випробувань, повинен бути не менше 1,6.

6.8 Перевірку перекриваючих пристроїв на герметичність за 4.1.10 проводять на випробувальному стенді при тиску  $1,5_{-0,05}$  МПа ( $15_{-0,5}$  кгс/см<sup>2</sup>).

Норма герметичності кожного перекриваючого пристрою та умов випробувань повинні відповідати ГОСТ 9544 стосовно вентилів.

6.9 Перевірку середнього терміну служби до списання за 4.1.15 проводять методом опрацювання даних, одержаних за умов експлуатації шляхом збирання інформації відповідно до РД 50-204.

Граничним станом слід вважати такий технічний стан колонки, за якого відновлення її роботоздатності неможливе або недоцільне.

Перевірка середнього напрацювання до відмови повинна проводитись на стенді.

Відмовою колонки слід вважати збільшення витoku води через ущільнення штока і затворний клапан понад 100 % зазначеного в 4.1.10.

Контроль проводять через кожні 100 циклів.

6.10 Перевірку коефіцієнта гідравлічного опору за 3.1 слід проводити на спеціальному стенді, принципову гідравлічну схему якого наведено на рисунку 2. Діаметр мірних ділянок трубопроводу  $Z$  повинен дорівнювати внутрішньому діаметру циліндричної частини корпусу колонки. Не допускається відхилення номінального розміру зазначеного діаметра понад  $\pm 2$  %. Довжина мірних ділянок трубопроводу  $L$  не повинна перевищувати 6 діаметрів.

Коефіцієнт гідравлічного опору визначають за формулою:

$$\varepsilon = \frac{2(h_1 - h_2)}{\rho v^2}, \quad (1)$$

де  $h_1$  — різниця показів манометрів Б і А, Па;

$h_2$  — різниця показів манометрів С і Б, Па;

$\rho$  — густина води, кг/м<sup>3</sup>;

$v$  — середня швидкість руху води в трубопроводі, м/с, яку визначають за формулою:

$$v = \frac{4Q}{\pi d^2}, \quad (2)$$

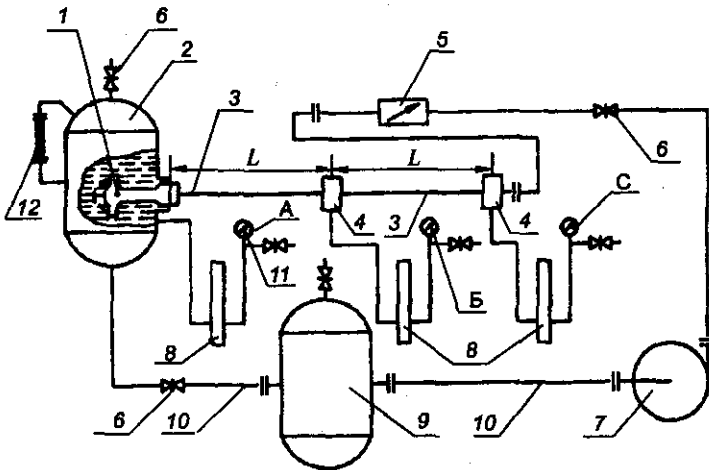
де  $Q$  — витрата води через трубовід, м<sup>3</sup>/с;

$d$  — діаметр прохідного перерізу мірних ділянок трубопроводу, м.

Клас точності приладів, використаних для випробувань, повинен бути не менше: 0,6 — для вимірювання тиску;

1,6 — для вимірювання витрати.

Значення коефіцієнта гідравлічного опору колонки визначають як середнє арифметичне результатів не менше ніж трьох вимірів.



- 1 — випробуваний виріб; 2 — основний бак; 3 — мірна ділянка трубопроводу;  
 4 — зрівнювальна камера; 5 — витратомір; 6 — засувка; 7 — відцентровий насос;  
 8 — компенсатор; 9 — кавітаційний бак; 10 — трубовід; 11 — манометр; 12 — рівнемір

Рисунок 2 — Схема гідравлічна принципова

## **7 ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ**

7.1 Транспортування колонки може здійснюватись транспортом будь-якого виду згідно з правилами, що діють на транспорті цього виду.

7.2 На вимогу споживача різьба для приєднання колонки до гідранту повинна бути законсервована.

Варіант захисту ВЗ-1 ГОСТ 9.014.

7.3 Колонка повинна зберігатись і транспортуватись за умов, які виключають дію на неї атмосферних опадів.

7.4 Перекриваючі пристрої колонки під час зберігання і транспортування повинні перебувати в положенні «Закрито», при цьому між прокладками клапанів і посадочними гніздами повинен залишатись мінімальний зазор, який забезпечує збереженість пружних властивостей прокладок.

7.5 Умови зберігання колонок у виконанні У і ХЛ — за групою 2, виконання Т — за групою 3, умови транспортування за групами 4, 6, 7, 9 ГОСТ 15150.

## **8 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА**

8.1 Виробник гарантує відповідність колонки вимогам цього стандарту за дотримання вимог експлуатаційної документації.

8.2 Гарантійний термін експлуатації не менше 24 місяців з дня введення колонки в експлуатацію.

ДОДАТОК А  
(обов'язковий)

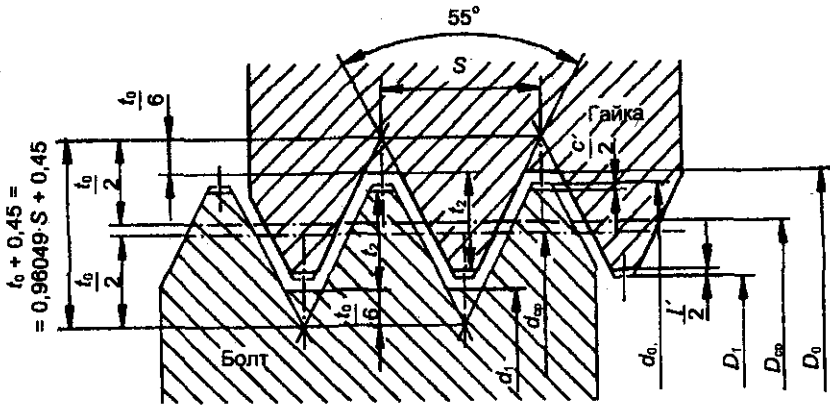


Рисунок 3 — Спеціальна різьба

Параметри різьби наведені в таблиці А.2

Таблиця А.2

Розміри в міліметрах

Номінальний діаметр різьби, в дюймах	Кількість ниток на один дюйм $n$	Діаметр різьби						Зазор		Крок різьби $S$	Висота профілю $t_2$
		болта			гайки						
		зовнішній	середній	внутрішній	зовнішній	середній	внутрішній				
		$d_0$	$d_{cp}$	$d_1$	$D_0$	$D_{cp}$	$D_1$	$c'$	$l'$		
6	4	151,5	147,434	143,368	152,4	148,334	144,268	0,530	0,941	6,351	4,066

**Ключові слова:** колонка пожежна, параметри, розміри, загальні технічні вимоги, приймання, методи контролю, транспортування, зберігання, гарантії виробника.

---