СССР Народный комиссариат лесной промышленности	ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ **Барабан фанерный под сухое молоко**	ОСТ НКЛес 335

Настоящий стандарт распространяется на фанерные цилиндрические барабаны емкостью 85 л, предназначенные для транспортировки и хранения сухого молока в порошке весом до 45 кг нетто.

А. Технические условия

1. Размеры барабана (в мм)

Наружные размеры				Внутренние размеры		Расстояние от дна до торца
Высота	Окружность	Диаметр без обручей	Диаметр с обручами	Высота между донъями	Диаметр	
670	1350	430	436	600	424	30

2. Допускаемые отклонения

Отклонения от установленных размеров допускаются:

а) по высоте ± 3 мм
б) „ диаметру ± 3 „
в) „ емкости ± 3 %

3. Размеры и количество деталей

Название деталей	Размеры (в мм)				Количество деталей
	Длина	Ширина	Диаметр	Толщина	
1. Щиток остова	1 524	670	—	3	1
2. Донья	—	—	424	5	2
3. Обручи фанерные	1 524	65	—	3	3
4. Пояски внутренние, поддонные	1 524	30	—	5—6	2

Разработан ВНИЛТАРА. Внесен Главконсервмолоко НКММП	Утвержден 21 апреля 1940 г.	Срок введения 21 апреля 1940 г.

gost.e-ecolog.ru

Продолжение

Название деталей	Размеры (в мм)				Количество деталей
	Длина	Ширина	Диаметр	Толщина	
5. Пояски наружные, наддонные	1 524	30	—	3	2
6. Бруски крестовин	418	30	—	22	2
7. Гвозди проволочные	25—30	—	—	1,4—1,6	38
8. То же	50	—	—	1,8	18

Примечания: 1. Длина деталей, изготовленных из фанеры, может быть увеличена или уменьшена за счет соответствующего увеличения или уменьшения величины перекроя при соединении внахлестку; однако величина перекроя должна быть не менее 70 мм.

2. Для внутренних поддонных поясков допускается использование фанеры толщиной 3 мм при условии постановки ее в два слоя.

4. Качество древесины

Остов барабана, донья, обручи и пояски внутренние и наружные изготовляются из трехслойной клееной фанеры березовой, ольховой, еловой или осиновой. По качеству березовая и ольховая фанера должны соответствовать сорту ВВ по ОСТ НКЛес 326 и 327, а еловая и осиновая — существующим ТУ.

Донные крестовины изготовляются из пиломатериалов хвойных пород.

Древесина брусков должна быть здоровая, без гнили, червоточины и трещин. В средней трети бруска никакие сучки не допускаются, а в остальной части допускаются сучки только здоровые, сросшиеся, размером не более $^1/_3$ ширины той стороны бруска, на которой они расположены.

Влажность древесины брусков должна соответствовать воздушно-сухому состоянию (не более 20% абс.).

Б. Сборка и обработка

1. Барабан должен иметь правильную цилиндрическую форму, без перекосов, впадин и выпуклостей.

Все детали барабана должны быть правильно и чисто обрезаны, без заусенцев и сколов.

2. Остов барабана изготовляется из одного листа фанеры, скрепляемого внахлестку.

Остов барабана вместе с надетыми на него обручами скрепляется восьмью гвоздями размером 25—30 × 1,4—1,6 мм, забиваемыми снаружи или изнутри; из них четыре гвоздя забиваются в перекрой (внахлестку) между обручами, три гвоздя—в перекрой через обручи и один гвоздь—в средний обруч со стороны, противоположной перекрою.

В перекрой остова до скрепления предварительно закладывается в два слоя оберточная или газетная бумага.

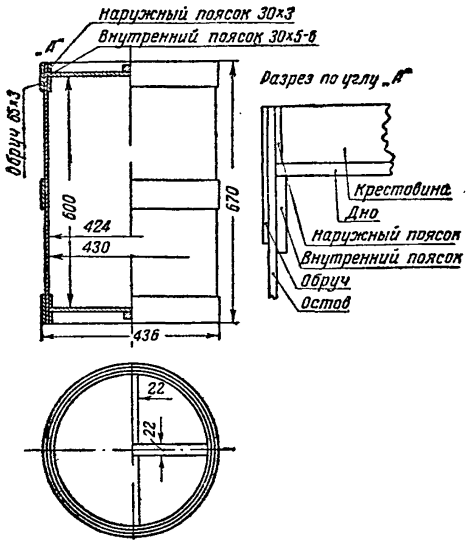


Рис. 1. Чертеж фанерного барабана

3. Каждый обруч для барабана изготовляется из одной полоски листа фанеры, скрепляемой внахлестку. Обручи скрепляются гвоздями размером 25—30 × 1,4—1,6 мм, по два гвоздя на каждое соединение.

4. Внутренние поддонные пояски, обернутые двумя слоями оберточной бумаги, скрепляются с остовом каждый восьмью гвоздями размером 25—30 × 1,4—1,6 мм. Наружные наддонные пояски располагаются заподлицо с торцами остова и прикрепляются каждый четырьмя гвоздями того же размера.

5. Обручи и пояски крепятся к остову так, чтобы торцы обручей и поясков примыкали впритык к вертикальным кромкам остова, т. е. перекрой первых должен служить продолжением перекроя остова.

Торцовые обручи должны быть расположены заподлицо с торцами остова, а средний обруч—на равном расстоянии от торцов остова.

Обручи и пояски должны плотно прилегать к остову.

6. Донья должны иметь форму правильных кругов и должны быть чисто обрезаны.

Донья прибиваются к наружным крестовинам каждое пятью гвоздями размером 50 × 1,8 мм, из них один гвоздь забивается в центр крестовины и четыре гвоздя — по концам брусков крестовины на расстоянии 50 мм от каждого торца.

Каждая крестовина прибивается к остову четырьмя такими же гвоздями, забиваемыми снаружи остова по одному в середину каждого торца бруска.

Бруски крестовины соединяются между собой в полдерева и располагаются заподлицо с торцами остова.

7. Все гвозди, скрепляющие детали барабана, должны быть загнуты с утоплением концов. Гвозди применяются по ОСТ НКТП 3237.

Готовые барабаны должны храниться в закрытых сухих помещениях.

gost.e-ecolog.ru