

МИНИСТЕРСТВО ЛЕСНОЙ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

КРАСНОФЛОТСКИЙ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ПОДДОНЫ К ПРЕССОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ.

ТУ13-04-I-86

gost.e-ecolog.ru

Министерство лесной,
целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

УДК
Группа

Зам УТВЕРЖДАЮ
Начальника технического управления
Минлесбумпрома СССР
А.Г.Якунин
16.09 1986 г.

ПОДДОНЫ К ПРЕССОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ
ТУ 13-04-1-86
(взамен ТУ 13-352-80)
Срок введения с 01.09.86г. на срок действия до 01.09.91 г.

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер Производственного управления промышленности древесных плит и фанеры
Э.С.Тупицын
1986г.

Генеральный директор ВНИО "Союзнаучтитпром"
Н.А.Серов
1986 г.

Директор Краснофлотского экспериментального механического завода
А.Елизарьев
04 сентября 1986 г.

РАЗРАБОТАНО
Директор ВНИИДрев
М.В.Бирюков
1986 г.

Заведующий лабораторией
М.Б.
Н.Б.Пучков
25.08.86 1986 г.

1986 г.

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на поддоны из алюминиевого сплава, используемые для формирования стружечного ковра и подачи в загрузочную этажерку пресса при производстве древесностружечных плит по ГОСТ 10632-77.

Поддоны изготовляются как запасные части для линий по производству древесностружечных плит.

I. Технические требования

I.I. Типы, основные параметры и размеры

I.I.I. Поддоны изготавливаются по чертежам ПР6-150.100 или ПР6А-150.100 (основные варианты).

Поддоны других конструкций, в том числе для импортного оборудования, изготавливаются по документации согласованной между потребителем и изготовителем. Оптовая цена поддонов в этом случае определяется по калькуляции завода изготовителя и согласовывается с потребителем. Поддоны любых конструкций изготавливаются в соответствии с требованиями настоящих ТУ.

I.I.2. Размеры рабочей поверхности поддонов всех типов изготавливаются со следующими отклонениями:

по длине – до плюс 5 мм

по ширине – до плюс 4 мм

Толщина листа поддонов всех типов номинальная 5 мм,

Предельное отклонение – до минус 0,38 мм.

I.2. Требования к изготовлению.

I.2.I. Поддоны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих ТУ по рабочей документации, утверждённой в установленном порядке.

I.2.2. Все материалы, применяемые для изготовления деталей поддонов по качеству и размерам должны соответствовать стандартам или ТУ. Соответствие материалов требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков.

I.2.3. Материал листа и зацепов по основным вариантам (см. п.I.I.I. настоящих ТУ) должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21631-76 "Листы из алюминия и алюминиевых сплавов" или ТУ I-802-234-86 "Листы из алюминиевого сплава марки Д1 с улучшенным качеством выкатки". Марка материала Д16АТ или Д1АТ.

Изм	Кол. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ I3-04-I-86			
Разраб	Колытова				Поддоны к прессовому оборудованию для изготовления древесностружечных плит.	Лит	Лист	Листов
Пров						А	2	7
Н.контр.	Могутов							
Утв								

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

I.2.4. Заклепки, применяемые для соединения зацепа с листом, должны соответствовать ГОСТ 10300-80 "Заклепки с потайной головкой нормальной точности. Размеры".

I.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21488-76 " Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов или ГОСТ 14838-78 "Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки". Марка сплава должна обеспечивать временное сопротивление не менее $\sigma_в$ = 10 кгс/мм^2 и относительное удлинение не менее δ = 13 % .

I.2.6. Головки заклепок, соединяющие зацеп с листом, должны быть заподлицо с поверхностью соединяемых деталей.

I.2.7. Прикрепленный зацеп не должен заходить на рабочую поверхность листа. С нелицевой стороны подпона зацеп должен быть заподлицо с листом или утоплен на I мм .

I.3. Комплектность

I.3.I. Поставка подпонов обоих типов производится комплектами по 25 штук в одной упаковке. Допускается при отгрузке в один адрес поставлять два комплекта в общей упаковке.

I.3.2. Допускается производить поставку подпонов поштучно.

I.4. Маркировка

I.4.I. На транспортную тару подпонов наносятся маркировки по ГОСТ 14192-77

I.5. Упаковка

I.5.I. Готовые подпоны укладываются в пакет зацепами в противоположные стороны. Верхний и нижний подпоны пакета должны быть обращены наружу нелицевыми сторонами.

I.5.2. Консервация подпонов сохраняется на уровне консервации, выполненной поставщиком алюминиевого листа. Упаковка комплектов подпонов производится согласно рабочим чертежам завода-изготовителя и должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73 .

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам. инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

I.5.3. Документ, удостоверяющий качество комплекта поддонов, завертывается в водонепроницаемую упаковочную двухслойную бумагу по ГОСТ 8828-75 и укладывается под барьерную упаковку комплекта.

I.5.4. Транспортная тара должна исключать возможность взаимного смещения поддонов в пакете, повреждения барьерной упаковки и кромок пакета во время погрузки и транспортирования.

I.5.5. При поставке поддонов поштучно упаковка и консервация не производится.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления поддонов, руководствуясь действующей технической документацией и техническими требованиями к материалам, изготовлению, консервации и упаковке, изложенным в разделе I настоящих ТУ.

2.2. Контроль линейных размеров рабочей поверхности по длине производится не менее, чем в двух местах (по продольным кромкам), по ширине - не менее, чем в трех местах (по концам листа и в середине). При всех замерах отклонения от номинальных размеров должны быть в пределах допусков, указанным на рабочих чертежах.

2.3. Контролю линейных размеров подвергается один поддон из партии в 20 штук. При несоответствии размеров указанным на рабочих чертежах контролю подвергается вся партия. Забракованные поддоны возвращаются на доработку, если припуски позволяют довести размеры до требуемой точности и бракуется окончательно, если припусков нет.

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.I. Транспортирование упакованных комплектов поддонов должно производиться в соответствии с ГОСТ 9.011-73.

3.2. Хранение комплектов поддонов производится при горизонтальном положении пакета.

3.3. Хранение комплектов поддонов производится в помещении, исключающем прямое воздействие атмосферных осадков. Продолжительность хранения до 6 месяцев при условии полной сохранности упаковки.

3.4. Транспортирование поддонов при поштучной поставке осуществляется средствами заказчика.

4. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

4.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие поддонов требованиям настоящих технических условий при условии соблюдения заказчиком правил транспортирования и хранения, изложенных в разделе 3 настоящих ТУ.

4.2. Ответственность за сохранность поддонов при поштучной поставке несет заказчик.

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ИМЕЮТСЯ ССЫЛКИ В ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ

Обозначение документа	Наименование	Номера листов, где имеются ссылки
ГОСТ 515-77	Бумага упаковочная битумированная и дегтевая	
ГОСТ 8828-75	Бумага упаковочная водонепроницаемая двухслойная	
ГОСТ 10300-80	Заклепки с потайной головкой нормальной точности. Размеры	
ГОСТ 10632-77	Плиты древесностружечные	
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов	
ГОСТ 14838-78	Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной высадки	
ГОСТ 21488-76	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов	
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов	
ГОСТ 9.011-73	ЕСЗКС Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервация, упаковка, маркировка и транспортирование	
ТУ 1-802-234-86	Листы из алюминиевого сплава марки Д1 с улучшенным качеством выкатки	

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в докум.	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подп.	Дата
	Измененных	Замененных	Новых	аннулированных					
1		2			7	№ 1-86	№51, 13.01.87		30.01.87

gost.e-ecolog.ru

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взамен инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата