ОКП 19 9500

УДК 666.189.2.036.23.042.4

Группа Г 67

УТВЕРЖДЕНО

В установленном порядке

23 мая 1988 г.

СОГЛАСОВАНО

В установленном порядке

с заинтересованными

организациями

20 января 1988 г.

29 апреля 1988 г.

Верно:

ПИТАТЕЛИ ФИЛЬЕРНЫЕ ИЗ ПЛАТИНОВЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ

Технические условия

ТУ 48-I-73-88

(Взамен ТУ 48-I-73-79)

Срок действия с 01.01.89 до 01.01.99

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

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на питатели фильерные (далее - питатели) из платиновых металлов и сплавов, применяемые в производстве волокна из стекла и других неорганических расплавов.

Структура условного обозначения питателей приведена в приложении I.

I. Технические требования

I.I. Питатели из платиновых металлов и сплавов должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

I.2. Основные параметры и размеры.

I.2.I. По конструкции и размерам питатели должны соответствовать согласованным чертежам.

Перечень изготовляемых питателей, коды ОКП приведены в приложении 2.

I.2.2. Предельные отклонения по толщине деталей питателей должны быть:

при толщине от	0,3 до 0,4 мм	± 0,02 мм;
то же свыше	0,4 до 0,7 мм	± 0,03 мм;
" свыше	0,7 до I,8 мм	± 0,04 мм;
" свыше	I,8 до 3,0 мм	± 0,05 мм;
" свыше	3,0 до 6,0 мм	± 0,06 мм;
" свыше	6,0 мм	± 0,07 мм.

I.3. Характеристики (свойства).

I.3.I. Химический состав деталей питателей должен соответствовать ГОСТ I3462-79, ГОСТ I3498-79 и гарантируется технологией предприятия-изготовителя.

I.3.2.Соединение деталей питателей производится сваркой по технологии предприятия-изготовителя. Сварные швы должны быть выполнены в соответствии с требованиями чертежа. Допускается подварка и зачистка сварных швов.

I.3.3.На поверхности питателей допускаются следы зачистки, заварки,цвета побежалости,потемнения от сварки,а также коробления поверхности от сварки и испытаний на герметичность.

I.3.4.Предельные отклонения на внутренний диаметр фильер должны быть (не более):

для диаметра от I до 2 мм		± 0,02 мм
"	свыше 2 до 3 мм	± 0,03 мм
"	свыше 3 мм	±0,05 мм

I.3.5.Масса питателя рассчитывается по номинальным размерам входящих в него деталей и с учетом присадочного материала на сварку.

Отклонение фактической массы питателей квартального выпуска для каждого предприятия не должно превышать 3% от номинальной.

Отклонение массы отдельных питателей от номинального значения допускается в пределах допусков на размеры деталей.

I.3.6. Питатели должны быть герметичны.

I.3.7.Прогиб фильерной пластины питателя устанавливается в зависимости от числа фильер в процентах от длины: (справочно)

для I00 фильерного питателя		0,5 %
200	" "	I,0 %
400	" "	I,5 %
свыше 400	" "	2,0 %

I.4. Маркировка,упаковка.

I.4.I.На плоскость токоподвода каждого питателя наносится клеймением товарный знак предприятия-изготовителя,номер питателя,год изготовления.

I.4.2.Каждый питатель должен быть обернут в папиросную бумагу по ГОСТ 3479-85,затем в полиэтиленовую пленку по ГОСТ I0354-82 и упакован в деревянные ящики с поролоновой прокладкой, Ящики изготавливают в соответствии с документом, согласованным со спецсвязью.

Упаковка должна гарантировать питатели от механических повреждений при транспортировании. Ящики пломбируют или опечатывают сургучными печатями.

Могут быть применены другие виды упаковки,обеспечивающие сохранность питателей при транспортировании.

I.4.3.Маркировку ящиков производят по ГОСТ I4I92-77 с указанием манипуляционного знака "Осторожно,хрупкое".

I.4.4.Каждую партию питателей сопровождают документом о качестве,в котором указывают:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

условное обозначение питателя;

количество питателей и их номера;

массу партии,г;

содержание благородных металлов,%;

месяц и год выпуска;

подпись и штамп ОТК;

Государственный Знак качества (для аттестованных питателей)

Документ о качестве упаковывается в последний ящик.

На ящике делается надпись "Документ здесь".

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Питатели предъявляют к приемке индивидуально или партиями. Количество питателей в партии не ограничивается. Партия должна состоять из питателей,изготовленных по одному чертежу,с одинаковым диаметром фильер.

2.2. Контролю качества поверхности и маркировки,размеров, массы и герметичности подвергают каждый питатель.

Контролю внутреннего диаметра фильер подвергают не менее 10 фильер в каждом питателе.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Качество поверхности питателей, сварных швов и маркировки (п.п.1.3.2, 1.3.3, 1.4.1) проверяют внешним осмотром без применения увеличительных приборов.

Примечание. В арбитражных случаях допускается применение приборов с 7х увеличением.

3.2. Размеры питателей и их деталей проверяют металлической линейкой по ГОСТ 427-75, штангенциркулем по ГОСТ 166-80, микрометром по ГОСТ 6507-78.

Контроль внутреннего диаметра фильер производят калибром, аттестованным в установленном порядке.

Могут быть применены другие измерительные инструменты, обеспечивающие требуемую точность.

3.3. Массу аппаратов проверяют на лабораторных весах общего назначения 3-го класса точности по ГОСТ 24104-80.

3.4. Герметичность питателей проверяют по методике, приведенной в приложении 3.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. При транспортировании и хранении питатели должны быть защищены от механических воздействий, действия влаги и агрессивных сред.

4.2. Транспортирование, хранение и учет питателей производят в соответствии с действующими инструкциями Министерства финансов СССР за № 53 от 15.06.78 и Министерства связи СССР.

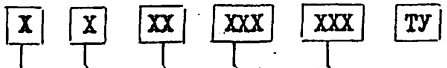
5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие питателей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий хранения, монтажа и эксплуатации.

ТУ зарегистрированы за № 654 24.06.1988 г.

Приложение I
Обязательное

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ



П (питатель фильерный)

Цифра – условное обозначение количества фильер в питателе:

I	с числом фильер	до I50 шт
2	то же	свыше I50 до 250 шт
3	"	свыше 250 до 350 шт
4	"	свыше 350 до 450 шт
5	"	свыше 450 до 550 шт
6	"	свыше 550 до 750 шт
7	"	свыше 750 до I000 шт
8	"	свыше I000 до I200 шт
9	"	свыше I200 до I800 шт
0	"	свыше I800 шт

Порядковый номер питателя в группе

Условное обозначение узловых сборок и деталировочных чертежей. Для питателя записывают 000

Диаметр фильеры хI00

000 – означает, что диаметр фильеры задает заказчик в каждом заказе.

Пример обозначения питателя 800-фильерного с диаметром фильеры I,50 мм П 703 000-I50 ТУ 48-I-73-88

(номер чертежа ПФЩ 0826.860000СБ)

Приложение 2

Обязательное

ПЕРЕЧЕНЬ

изготовляемых питателей и коды ОКП

Обозначение питателя	Код ОКП	Номер чертежа заказчика (инвентарный номер)
П 101000-280	19 9565 0551	400-00(4110/1)
П 102000-300	19 9565 0552	Е39М3АП(4990/1)
П 103000-180	19 9565 0553	270668-1(5409/1)
П 104000-180	19 9565 0554	270668-В(5481/1)
П 105000-320	19 9565 0555	500000(5497/1)
П 106000-280	19 9565 0556	02665(5501/1)
П 107000-260	19 9565 0557	Е40М-30АП(5508/1)
П 108000-900	19 9565 0620	М-61Б-00-001СВ(5876/1)
П 109000-140	19 9565 0558	СП-ВВ-3КП(5917/1)
П 109000-150	19 9565 0559	то же
П 109000-160	19 9565 0560	"
П 109000-180	19 9565 0561	"
П 110000-260	19 9565 0562	Е59-3А(5962/1)
П 111000-160	19 9565 0563	9954-1(6149/1)
П 112000-440	199565 0564	4640000СБ(6512/1)
П 113000-600	19 9565 0621	М620700СВ(6654/1)
П 114000-280	19 9565 0565	1340-82-01К-01(6727/1)
П 115000-260	19 9565 0566	00-1027-00СВ(6813/1)
П 116000-140	19 9565 0567	СП-ВВ-3КТСБ(6816/1)
П 116000-150	19 9565 0568	то же
П 116000-160	19 9565 0569	"
П 116000-180	19 9565 0570	"

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

Обозначение питателя	Код ОКП	Номер чертежа заказчика (инвентарный номер)
П II7000-I60	I9 9565 057I	I-2БПд-80000СБ(68I8/I)
П II7000-I80	I9 9565 0572	то же
П II8000-500	I9 9565 0573	490.00.00СБ(7283/I)
П II9000-I00	I9 9565 0574	I-4БПд-7600СБ-05(6864/I)
П II9000-I20	I9 9565 0575	I-4БПд-7600СБ-04(6863/I)
П II9000-I40	I9 9565 0576	I-4БПд-7600СБ-0I(6860/I)
П II9000-I60	I9 9565 0577	I-4БПд-7600СБ-02(686I/I)
П II9000-I80/200	I9 9565 0578	I-4БПд-7600СБ-03(6862/I)
П II9000-I80/2I0	I9 9565 0579	I-4БПд-76000СБ(6859/I)
П I20000-630	I9 9565 0622	6799000СБ(7093/I)
П I2I000-I50	I9 9565 0580	ПНIа000СБ(7094/I)
П I22000-380	I9 9565 058I	46900000СБ(7I60/I)
П I23000-400	I9 9565 0623	4890000СБ(7I85/I)
П I24000-320	I9 9565 0582	00-2039-00СБ(6320/I)
П 20I000-320	I9 9565 0583	280968-04(547I/I)
П 202000-320	I9 9565 0584	2-332П-Пд-7500СБ(6039/I)
П 203000-I30	I9 9565 0585	СП-ВВ-4КП(6I28/I)
П 203000-I50	I9 9565 0586	то же
П 203000-I80	I9 9565 0587	"
П 204000-220	I9 9565 0588	Пл200.75.00(6I5I/I)
П 204000-240	I9 9565 0589	то же
П 205000-320	I9 9565 0590	00-I80I-00СБ(6209/I)
П 206000-I60	I9 9565 059I	2-4БПд-8I00-02СБ(6950/I)
П 206000-I80	I9 9565 0592	2-4БПд-8I00-0IСБ(6949/I)
П 206000-200	I9 9565 0593	2-4БПд-8I00-00СБ(6948/I)
П 206000-220	I9 9565 0594	2-4БПд-8I00-03СБ(695I/I)
П 20700-320	I9 9565 0595	00-I80I-СБА(6555/I)

Обозначение питателя	Код ОКП	Номер чертежа заказчика (инвентарный номер)
П 208000-220	19 9565 0596	Пл20079а000СБ(7323/I)
П 30I000-220	19 9565 0597	Пл-300-77-00(6290/I)
П 30I000-240	19 9565 0598	то же
П 302000-220	19 9565 0599	3-6БПд-7900М(6686/I)
П 302000-240	19 9565 0600	3-6БПд-7900М(6688/I)
П 302000-200	19 9565 060I	3-6БПд-7900М(6687/I)
П 303000-I30	19 9565 0602	СП-ВВ-4МСБ(6799/I)
П 303000-I50	19 9565 0603	то же
П 304000-220	19 9565 0604	Пл300790000СБ(6809/I)
П 40I000-220	19 9565 0605	4-8БПд-77СБ(6960/I)
П 402000-I80	19 9565 0606	4-8БПдН-84СБ(7265/I)
П 403000-I80	19 9565 0607	4-8БПдН-84-0ICБ(7266/I)
П 404000-I80	19 9565 0608	4-8БПдН-84-02СБ(7267/I)
П 405000-I80	19 9565 0609	4-8БПдН-84-03СБ(7268/I)
П 406000-I80	19 9565 06I0	4-8БПдН-84-04СБ(7269/I)
П 50I000-220	19 9565 06II	I683-5I0-00СБ(7097/I)
П 50I000-230	19 9565 06I2	то же
П 502000-200	19 9565 06I3	Пл500860000СБ(7305/I)
П 70I000-I20	19 9565 06I4	ФП08-200000-75СБ(6I33/I)
П 70I000-I25	19 9565 06I5	ФП08-200000-75СБ(6I33/I)
П 70I000-I30	19 9565 06I6	то же
П 70I000-I70	19 9565 06I7	"
П 70I000-I80	19 9565 06I8	"
П 70I000-I90	19 9565 06I9	"
П 703000	19 9565 0624	ПФЩ 08.26.86.0000СБ(7329/I)
П 902000	19 9565 0625	ПФЩ I226.86.0000СБ(7330/I)

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

Приложение 3
Обязательное

МЕТОДИКА
испытания питателей на герметичность

Питатели делят на открытые и закрытые. Открытые испытывают методом керосиновой пробы, закрытые – воздухом под давлением в воде.

I. Метод керосиновой пробы.

Швы, подвергаемые контролю, со стороны раскрытия окрашивают мелом, разведенным на воде, а со стороны корня шва смачивают керосином. Керосин, проходя через неплотности, образует на высохшем меловом растворе темные пятна, по которым можно судить о характере неплотности и месте ее расположения. Время выдержки не менее 5 минут.

2. Пневматические испытания.

Закрытые питатели на герметичность проверяют в ванне с водой. Уровень воды в ванне регулируют в зависимости от высоты испытуемого изделия. После установления уровня воды в ванне в приспособление устанавливается питатель. При испытании питателя особое внимание следует обращать:

на плотное прилегание фильер питателя к плоскости уплотнительной прокладки приспособления;

на усилие затяжки приспособления при испытании питателей с плоским тонким (до I,5 мм) и широким дном (50 мм) во избежание продавливания дна во внутреннюю полость питателя;

на усилие затяжки питателя с широким и длинным фильерным полем (600÷I200 фильер) во избежание продавливания перекрытия.

Через загрузочную трубу или щель (остальные загрузочные трубы

и фильерное дно герметично закрыты) подается воздух под избыточным давлением, не превышающим:

для питателей с числом фильер до 200 0,05 МПа (0,5 ати)

" от 200 до 600 0,04 МПа (0,4 ати)

" от 600 до 1800 0,03 МПа (0,3 ати)

Давление воздуха контролируется манометром типа АТП-160 класс 1,5 по ГОСТ 2405-80.

Негерметичность питателя обнаруживают по выходу пузырьков воздуха. Обнаруженная негерметичность устраняется сваркой, а питатель подвергается повторному испытанию.

Приложение

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 166-80	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-80	Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования.
ГОСТ 2405-80	Манометры, вакуумметры и мановакуумметры показывающие. Общие технические условия.
ГОСТ 3479-85	Бумага папиросная. Технические условия
ГОСТ 6507-78	Микрометры с ценой деления 0,01 мм
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.
ГОСТ 13462-79	Палладий и палладиевые сплавы. Марки.
ГОСТ 13498-79	Платина и платиновые сплавы. Марки.
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
ГОСТ 24104-80	Весы лабораторные общего назначения и образцовые

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

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изменение	Номера листов (страниц)				Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменений
	измененных	замененных	новых	аннулированных				

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

gost.e-ecolog.ru