

Министерство лесной и деревообрабатывающей
промышленности СССР

УДК

Группа

СОГЛАСОВАНО

Начальник Всесоюзного промышленного объединения по производству древесных плит

Г.С. Дидяев

" " 1976 г.

УТВЕРЖДАЮ

Зам. Начальника Технического управления Минлеспрома СССР

В.Д. Соломонов

25.01.77 г.

ПЛАНКИ ДИСТАНЦИОННЫЕ П-16

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 13-353-77

Взамен ТУ 13-11-203-73

Срок введения 25.01.77 г. на срок действия до 25.01.82 г.

СОГЛАСОВАНО:

Начальник Всесоюзного объединения "Совзорглестехмонтаж"

Л.Н. Марденский

21 декабря 1976 года

РАЗРАБОТАНО:

Директор Краснофлотского машиностроительного завода В/О
"Совзорглестехмонтаж"

М.С. Логачев

13.12.1976 года

Зарегистрировано в ВИФС
16.05.77 г. № 1688621
см. письмо зам. начальника
Управления стандартов и качества
продукции Минлеспрома СССР № 34-2-15
от 14.06.77 г.

Настоящие технические условия распространяются на планки дистанционные, используемые при производстве древесностружечных плит по ГОСТ 10632-70 для установки толщины плиты.

Планки дистанционные изготавливаются как сменные комплекты к прессам горячего прессования.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Типы, основные параметры и размеры

I.1.1. Толщина планок в зависимости от толщины плиты по ГОСТ 10632-70 и вида обработки поверхности плиты должна соответствовать указанной в таблице.

Толщина плиты по ГОСТ 10632-63, мм	Толщина планок, мм : для шлифованных: : плит	Толщина планок, мм : для нешлифован- : плит
16	22,5	21,2
19	25,5	24,2

I.1.2. Ширина всех дистанционных планок должна быть 45 мм, длина - 1845 мм.

I.2. Требования к изготовлению

I.2.1. Планки дистанционные должны изготавляться в соответствии с настоящими техническими условиями по рабочим чертежам, утвержденных в установленном порядке.

I.2.2. Исходным материалом для дистанционных планок должен быть профиль пресованный из алюминиевого сплава марки ОГ925 по ТУ 1-18-70. Допускается изготовление планок из других алюминиевых сплавов, не уступающих по механическим свойствам сплаву ОГ925 в горячепрессованном состоянии. Соответствие исходного материала предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков.

I.2.3. Механическая обработка планок должна обеспечить допускаемое отклонение по толщине -0,1 мм от名义ального размера, указанного в таблице (см.п. I.1.1.), по всей длине планки.

1.2.4. Кривизна по рабочим плоскостям планки (неприлегание рабочей плоскости к проверочной плите) более 0,25 мм на любом участке планки не допускается.

1.2.5. Разрешается поставлять планки без обработки по ширине, если исходный материал имеет ширину $45 \pm 0,8$ мм

1.3. Комплектность

1.3.1. Поставка планок дистанционных производится комплектами по 60 штук в одной упаковке.

1.3.2. По соглашению сторон допускается производить поставку планок поштучно.

1.4. Маркировка

1.4.1. На транспортную тару комплекта новых планок наносится маркировка по ГОСТ 14192-71.

1.5. Упаковка

1.5.1. Консервация и упаковка комплектов планок должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

1.5.2. В качестве транспортной упаковки применять деревянный ящик типа I по ГОСТ 10198-71.

1.5.3. Укладка планок в ящик должна производиться правильными рядами. Упаковка планок на валом не допускается.

1.5.4. Документ, удостоверяющий качество комплекта планок завертывается в водонепроницаемую упаковочную двухслойную бумагу по ГОСТ 8828-61 и укладывается под барьерную упаковку.

1.5.5. При поставке планок поштучно консервация и упаковка не производится.

2. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

2.1. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления планок дистанционных, руководствуясь действующей технической документацией и техническими требованиями к материалам

механической обработке, консервации и упаковке, изложенным в разделе I настоящих ТУ.

2.2. Контроль по толщине и кривизне (см. п.1.2.3 и 1.2.4) подвергаются 100 % готовых планок. Замер толщины производится не менее, чем в трех точках по длине планки.

2.3. Контроль остальных размеров производится выборочно на одной планке от каждого комплекта. При обнаружении отклонений, превышающих допустимые, контроль подлежит весь комплект планок.

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Транспортирование упакованных в соответствии с подразделом I.5. планок может производиться любым видом автомобильного и железнодорожного транспорта при условии защиты от прямого воздействия атмосферных осадков.

3.2. Транспортирование и хранение комплектов планок производится в горизонтальном положении.

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

4. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

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

4.2. Ответственность за сохранность планок дистанционных при поштучной поставке несет заказчик.