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 доньями	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.

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.

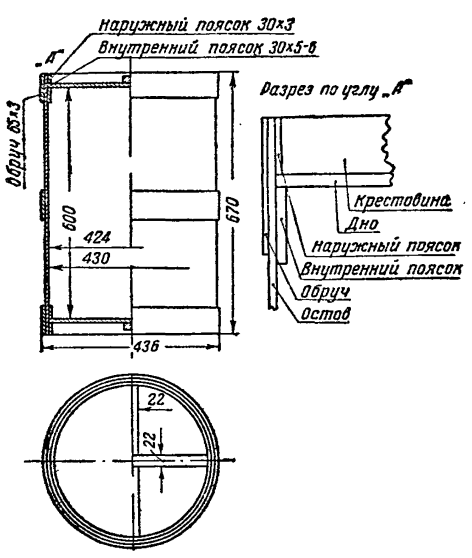

Рис. 1. Чертеж фанерного барабана

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.

8. Фанерные барабаны должны храниться в закрытых сухих помещениях.