



МИНИСТЕРСТВО ЛЕСНОЙ ЦЕЛЛЮЛОЗНО-
БУМАЖНОЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР
КРАСНОФЛОТСКИЙ ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЙ
МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ПОДДОНЫ К ПРЕССОВОМУ
ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ.

ТУ13-04-1-86

Министерство лесной,
целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

УДК
Груша

Здесь УТВЕРЖДАЮ
Начальник химического управления
Министерства СССР

Г.Г.Якунина
25.08 1986 г.

ПОДЧИНЯЮ ПРЕССОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ
ПОРОГОВЫХ ЗИМН. ДРЛ. СНОУ. РЕЗАЛЬЧИК. ПЛЯТ
ТЗ-15-04-1-86
(номер ТЗ 13-352-80)

Срок введения с 01.09.86г. на срок действия до 01.05.91 г.

СОГЛАСОВАНО
Главный инженер производственного
управления промышленности древесных
пил и пилорам

С.С.Титов

1986г.

Генеральный директор НИИ
«Лесная промышленность»
Н.С.Серов
1986 г.

Директор аэроснефьюского экспери-
ментального леснического завода

С.С.Семёнов
1986 г.

Разработано

Директор ВНИИДров
М.В.Бирюков
М.В.Бирюков 1986 г.

Утвержден
Б.С.
М.В.Бирюков 1986 г.

1986 г.

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 изготавляются как запасные части для линий по производству древесностружечных плит.

I. Технические требования

I.1. Типы, основные параметры и размеры

I.1.1. 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.1.2. 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名义ная 5 мм,

Предельное отклонение - до минус 0,38 мм.

I.2. Требования к изготавлению.

I.2.1. Поддоны должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих ТУ по рабочей документации, утвержденной 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.1.1. настоящих ТУ) должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21631-76 "Листы из алюминия и алюминиевых сплавов" или ТУ 1-802-234-86 "Листы из алюминиевого сплава марки Д1 с улучшенным качеством выкатки".
Марка материала Д1БАТ или Д1АТ.

Годность и дата	№ документа	Взам. и дата	Изменение и дата	ТУ 13-04-1-86		
Изм. № полн.	І зам.	її І-86	Жуков	издѣл.		
	Наш. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
	Разраб	Конюхова				
	Пров					
	И контрол	Могутов				
	Хтв					

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

I.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21438-76 "Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов или ГОСТ 14338-78 "Приволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холостой высадки". Марка сплава должна обеспечивать временное сопротивление не менее $\sigma_b = 10 \text{ кгс}/\text{мм}^2$ и относительное удлинение не менее $\delta = 13 \%$.

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

I.2.7. Нагруженный зацеп не должен заходить на рабочую поверхность листа. С нижней стороны поддон зацеп должен быть заподлицо с листом или утолщен на 1 мм.

I.3. Комплектность

I.3.1. Поставка поддонов обоих типов производится комплектами по 23 штуки в одной упаковке. Допускается при отгрузке в один адрес поставлять два комплекта в общей упаковке.

I.3.2. Поставка производится поставщиком поддонов компактно.

I.4. Упаковка

I.4.1. На грантопортируемую тару поддонов нанесены маркировки по ГОСТ 14132-77

I.5. Упаковка

I.5.1. Готовые поддона упаковываются в пакет зацепами в противоположную сторону. Верхний и нижний поддон пакета должны быть скреплены наружу пакетом сторонами.

I.5.2. Комплектация постачаемых сокращается на упаковку консервации, исполнением посортажного алюминиевого листа. Упаковка комплектов поддонов производится согласно рабочим чертежам сварено-изготовленных и должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

Номер листа	Номер балла

ТУ 43-04-1-86

Чист
3

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

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

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

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. ОТК завода-изготовителя ведет контроль изготовления поддонов, руководствуясь действующей технической документацией и технологиями требованием к материалам, изготовлению, коррозии 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名义альных размеров должны быть в пределах допусков, указанных на рабочих чертежах.

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

3. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

3.1. Транспортирование упакованных комплектов поддонов должно производиться в соответствии с ГОСТ 9.031-73.

							ГОСТ

ТУ-13-04-1-86

ГОСТ

4

5.2. Хранение комплектов поддонов производится при горизонтальном положении пакета.

5.3. Хранение комплектов поддонов производится в помещениях, исключающих прямое воздействие атмосферных осадков. Продолжительность хранения до 6 месяцев при условии полной сохранности упаковки.

5.4. 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.

Год-месяц-день	Порядковый номер

Лист	5
ТУ-13-04-1-86	

**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 вспадки	
ГОСТ 21488-76	Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов	
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов	
ГОСТ 9.011-73	БСЭКС Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервация, упаковка, маркировка и транспортирование	
ТУ 1-602-234-86	Листы из алюминиевого сплава марки Д1 с улучшенным качеством покраски	

Изм. к/н даты / Постн. и Время внесения изменений

ТУ 13-04-1-86

Лист

6

Лист регистрации изменений

Измѣненіе въвода. Падъ и дата възможнѣе искривл. Падъ и дата

TY 13-04-1-86

Alacm

7