



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

Зам. УТВЕРЖДАЮ
Начальник леснического управления
Министерства лесной промышленности СССР

А.Г. Якушкин
А.Г. Якушкин

1986 г.

ПОЛУЧЕНА И ПРЕССОВЫМ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ
ПРЕПАРОВАНИЯ ДРЕВЕСНОСТРОЖИЛИЩА ПАИТ

ТЗ-15-04-1-86

(издание ТЗ 13-352-80)

Срок введения с 01.09.86г. на срок действия до 01.09.91 г.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Производственного
управления промышленности древесных
пакет и станеры

В.С. Туманов
В.С. Туманов

1986г.

Заместитель директора ВЛХ

«ВЛХ» «ВЛХ»

Н.А. Серов
Н.А. Серов

1986 г.

Директор леснического экстенди-
ционного леснического завода

А.А. Сизарьев
А.А. Сизарьев

04.09.86 1986 г.

РАЗРАБОТАНО

Директор ВЛХ

М.В. Бирюков
М.В. Бирюков

1986 г.

Заведующий лабораторией

М.В. Бирюков
М.В. Бирюков

25.08.86 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 изготавливаются 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 номинальная 5 мм,
Предельное отклонение - до минус 0,38 мм.

I.2. Требования к изготовлению

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 Д16АТ или Д1АТ.

				ТУ 13-04-1-86			
I	Сам.	№ 1-86	Искр	Сост.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Конькова	Искр			Поддоны к прессовому оборудованию для изготовления древесностружечных плит.	Лист	Лист
Пров						1	2
И контр.	Могутов	Искр					7
Утв							

Изм. № подл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № 21631 Подпись и дата

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

1.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21430-76 "Прутки прессованные из алюминия и алюминиевых сплавов или ГОСТ 14338-78 "Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов для холодной чеканки". Марка сплава должна обеспечивать временное сопротивление не менее $\sigma_B = 10 \text{ кгс/мм}^2$ и относительное удлинение не менее $\delta = 13 \%$.

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

1.2.7. Прикрепленный зацеп не должен заходить на рабочую поверхность листа. С внутренней стороны поддона зацеп должен быть заподлицо с листом или утоплен на 1 мм.

1.3. Комплектность

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

1.3.2. Допускается производить поставку поддонов поштучно.

1.4. Маркировка

1.4.1. На транспортную тару поддонов наносится маркировка по ГОСТ 14192-77

1.5. Упаковка

1.5.1. Готовые поддоны укладываются в пакет зацепами в противоположные стороны. Верхний и нижний поддоны пакета должны быть сброшены наружу внешними сторонами.

1.5.2. Консервация поддонов сохраняется на уровне консервации, выполненной поставщиком влажностного листа. Упаковка комплектов поддонов производится согласно рабочим чертам завод-изготовителя и должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

Взам. инв. № 123456789

Подп. и. дата

ТУ 43-04-1-86

лист

2

Исполн. А. С. Давыдов Подп. Дата

1.5.8. 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 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 проймам), 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. Контроль линейных размеров подвергается один поддон из партии в 20 штук. При несоответствии размеров указанным на рабочих чертежах контролю подвергается вся партия. Выбракованные 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 9.011-73.

TY-13-04-1-86

Ансл

4.

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

5.4. Транспортирование поддонов при поштучной поставке осуществляется средствами заказчика.

4.1. 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 поштупной поставке несет заказчик.

[illegible]

**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	ВСЭКС Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервации, упаковка, маркировка и транспортирование	
ТУ I-802-234-86	Листы из алюминиевого сплава марки Д1 с улучшенным качеством выкатки	

И.С. Н. годн Подп. и дата
Д.Ю. И.С. Подп. и дата
Д.Ю. И.С. Подп. и дата

						ТУ 15-04-1-86	Лист 6
--	--	--	--	--	--	---------------	-----------

Лист регистрации изменений

[illegible]

TY 13-04-1-86

August

7

ឃុំធំ. N° ១ កាប់ដា	កាប់ដា. បដិបាតា	បដិបាតា. N° ១ ឃុំធំ	ឃុំធំ. N° ២ បដិបាតា
--------------------	-----------------	---------------------	---------------------

ИЗМ.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------