



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

ПОДДОНЫ К ПРЕССОВОМУ
ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ.

ТУ13-04-I-86

Министерство лесной,
целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

УДК
Группа

Зам. УТВЕРЖДАЮ
Начальник химического управления
Миннеобустройства СССР
Горюхи А.Г.
16.08.1986 г.

ПОДМОНИ И ПРЕССОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ
ПЕРГОТОВЛЕНИЯ ДРЕВЯНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ
ТУ 15-04-1-86
(связан ТУ 15-352-80)

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

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер производственного
управления промышленности древесных
пакет и сандоры

С.С. Гущин
1986 г.

РАЗРАБОТАНО

директор Владимир
М.В. Биряков
Владимир 1986 г.

инженер лаборатории
И.В. Дучков
И.В. Дучков
25.08.86 1986 г.

Центральная директор ВНИИ
"ВНИИ ЦЛБ"
Н.А. Серов
1986 г.

директор лесного моторного агрегати-
тельного механического завода
С.С. Слизарев
04 сентября 1986 г.

1986 г.

Имя, № года	Подп. и дата
ВМЛ №3, №1	Подп. и дата
Уч. № 1003	Подп. и дата

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 изготавлиются как запасные части для линии по производству древесностружечных плит.

I. Технические требования

I.1. Типы, основные параметры и размеры

I.1.1. Поддон изготавливается 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.

I. Сам.		№ 1-86	<i>Жизин</i>	1987	ТУ 13-04-1-86			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Копытова	<i>Жизин</i>			Поддоны к прессовому оборудованию для изготовления древесностружечных плит.	Лит.	Лист	Листов
Пров.						A	2	7
И. копир.	Могутов	<i>Жизин</i>						
Утв.								

1.2.4. Заклепка, применяемая для соединения зацепа с листом, должна соответствовать ГОСТ 10300-80 "Заклепки с потайной головкой нормальной точности. Размеры".

1.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21438-76 "Прутки прессованные из алюминия и магниевых сплавов или ГОСТ 14338-73 "Проволока из алюминия и магниевых сплавов для холодной проволоки". 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 усилен на 1 мм.

1.3. Комплектность

1.3.1. Доставка поддонов обих типов производится комплектами по 20 штук в одной упаковке. Допускается при отгрузке в один адрес доставлять два комплекта в общей упаковке.

1.3.2. Допускается производить доставку поддонов поштучно.

1.4. Маркировка

1.4.1. На транспортную базу поддонов наносится маркировка по ГОСТ 14132-77.

1.5. Упаковка

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

1.5.2. Колосчатая поддона обих типов охраняется на уроне консервации, заключенной в полиэтиленовый мешок. Упаковка комплектов поддонов производится обязательно рабочим чертёжам завода-изготовителя и должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

Взломан в м. Нис. № 208. 1. 11. 86. Лист 2

74-13-04-1-86

Имя	Лист № докум.	Подп.	Дата	Лист
				2

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 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 кромкам), 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, указанных на рабочих чертежах.

2.3. Контролю 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.

ТУ-13-04-1-86

Лист

4

№ поддонов, дата изготовления, номер документа

