



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

ПОДЛОНЫ К ПРЕССОВОМУ
ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ДРЕВЕЩНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ.

ТВ13-04-1-86

Министерство лесной,
целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

УДК
Груша

Зач УТВЕРЖДАЮ
Начальник леснического управления
Клиассовского района СССР

А. Г. Якушкин
А. Г. Якушкин

1986 г.

ПОЛУЧЕНА И ПРЕССОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ
ПРЕГОТОВЛЕНИЯ ДРЕВЕСНО-РЕЗИНЧЕКА ПАИТ
ТЭ 15-04-1-86
(взамен ТЭ 15-352-80)

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

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер Производственного
управления промышленности древесных
паит и панелей

С. С. Г. Пичади
С. С. Г. Пичади

1986г.

Заместитель директора БИЛС
Иркутского лесничества

Н. А. Серов
Н. А. Серов
1986 г.

Директор Иркутского областного экспертно-
испытательного леснического завода

А. С. Сизарьев
А. С. Сизарьев
04.08.86 1986 г.

РАЗРАБОТАНО

Директор ИЛЛД

М. В. Бирюков
М. В. Бирюков

1986 г.

Заведующий лабораторией

М. В. Дучков
М. В. Дучков

25.08.86 1986 г.

1986 г.

И-ф. № 10
Полн. и дата
Вал. № 10
И-ф. № 10
Полн. и дата
И-ф. № 10

Настоящие технические условия распространяются на поддоны из алюминиевого сплава, используемые для формирования стружечного ковра и подачи в загрузочную этажерку прессы 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, утверждённой 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 Д1АТ или Д1АТ.

				ТУ 13-04-1-86			
Изм.	Элем.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Лист	Листов
	1	1-86	<i>Швец</i>	<i>1987</i>			
Разраб	Коньтова		<i>Швец</i>				
Пров					1	2	7
И контр.	Могутов		<i>Швец</i>				
Утв							

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № 2163 | 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 "Прутья прессовальные 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 выступать 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 14102-77

1.5. Упаковка

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

1.5.2. Консервация поддонов осуществляется на уровне консервации, выполненной поставщиком влажностойкого листа. Упаковка комплектов поддонов производится обвязкой рабочим черным заводским шпагатом и должна удовлетворять требованиям ГОСТ 2.011-73.

Взам. инв. № 115/82/86

Лист № 3

ТУ 43-04-1-86

лист

3

Имя инв. № 115/82/86 Подп. Дата

3.2. Хранение комплектов поддонов производится при горизонтальном положении пакета.

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

3.4. Транспортирование поддонов при почтовой 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 почтовой поставке несет заказчик.

Инд №под	Подп. ул'ама	ЭЗОН инст.	Инд №под	Подп. ул'ама
----------	--------------	------------	----------	--------------

ТУ-13-04-1-86

Лист
5

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	Защелки 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 9.011-78	ЕСЗКС Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Консервация, упаковка, маркировка и транспортирование	
ТУ I-802-234-86	Листы из алюминиевого сплава марки Д1 с улучшенным качеством выкатки	

Инв. № подл. Подл. и дата Дел. и дата Подл. и дата Подл. и дата

ТУ 15-04-1-86

Лист

6

