



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

ПОДЛОНЫ К ПРЕССОВОМУ  
ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ДРЕВЕСНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ.

ТУ13-04-1-86

Министерство лесной,  
целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности СССР

УДК  
Груша

Инициалы УТВЕРЖДАЮ  
Начальника механического управления  
Министерства СССР

*Г. С. Т. Инициалы*  
Г. С. Т. Инициалы

*16.09* 1986 г.

ПОДДОНА К ПРЕССОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ ДЛЯ  
ВЫГОТОВАЛЕНИЯ ДРЕВЯНОСТРУЖЕЧНЫХ ПЛИТ

ТВ 15-04-1-86

(взамен ТВ 15-352-80)

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

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер производственного  
управления промышленности древесных  
палк и пилен

*Г. С. Т. Инициалы*  
Г. С. Т. Инициалы

1986г.

Заместитель директора завода  
механического управления

*Н. А. Серов*  
Н. А. Серов

1986 г.

Директор лесномоторского эксперимен-  
тального механического завода

*А. С. Сидоренко*  
А. С. Сидоренко

1986 г.

РАЗРАБОТАНО

Директор ВНИИДРЭВ

*В. В. Бирков*  
В. В. Бирков

1986 г.

Инженер лаборатории

№ 5

*В. В. Дичков*  
В. В. Дичков

*25.08.86* 1986 г.

1986 г.

Подл. и дата

Вал. инв. № (Инд. Углуб.)

Подл. и дата

Инд. № докум.

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 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.

ТУ 13-С4-1-86.

Изм.	Зам.	№ 1-86	Исполн.	Дата
Разраб.	Копытова	№ докум.	Подп.	Дата
Пров.	Могутов			
И. выпр.				
Утв.				

Поддоны к прессовому оборудованию для изготовления древесностружечных плит.

Лист	Лист	Листов
1	2	7

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

1.2.5. Материал заклепок должен удовлетворять требованиям ГОСТ 21432-76 "Прутки пресованные из алюминия и алюминиевых сплавов или ГОСТ 14838-78 "Проволока из алюминия и алюминиевых сплавов или холодной стали". Марка сплава должна обеспечивать требуемое 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. Проклепанный зацеп не должен заходить на рабочую поверхность листа. С внешней стороны поддона зацеп должен быть заподлицо с листом или утоплен на 1 мм.

### 1.3. Комплектность

1.3.1. Доставка поддонов обожженных 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 доставку поддонов поштучно.

### 1.4. Маркировка

1.4.1. На транспортной таре поддонов наносится маркировка по ГОСТ 14132-77.

### 1.5. Упаковка

1.5.1. Готовую продукцию упаковывают в пакет зацепом в противоположные стороны. Верхний и нижний поддоны пакета должны быть обрезаны наружу незащищенных сторонами.

1.5.2. Коллеры поддонов хранятся на уровне консервации, исключая воздействие атмосферного воздуха. Упаковка комплектов поддонов производится отдельно рабочим черным заводским листом и должна удовлетворять требованиям ГОСТ 9.011-73.

Исполнитель: В.И. Давыдов

Т.У. 13-04-1-86

Лист 3

Исполнитель	№ докум.	Подп.	Дата

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 фронтам), 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 припуск позволяет 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





