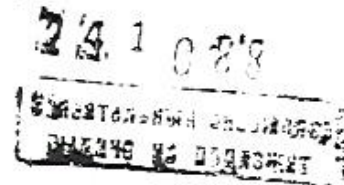


ОКП I2 7700

УДК 621.772.8:669.14

Группа В-76

УТВЕРЖДЕНО
в установленном порядке
" 3 " 10 1988г.



СОГЛАСОВАНО
в установленном порядке
с заинтересованными организациями



Верно: *Мажаев*

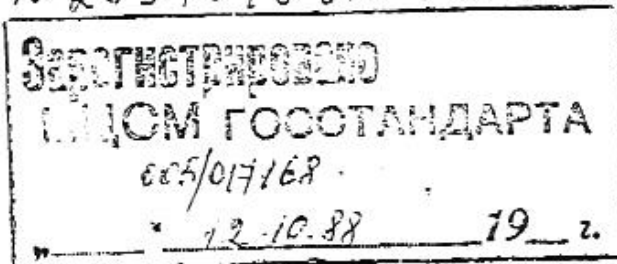
СЕТКА ШЛЕТЕНАЯ ТРАНСПОРТЕРНАЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ I4-4-I68-88

(взамен ТУ I4-4-265-72
ТУ I4-4-I206-82
ТУ I4-4-I208-82
ТУ I4-4-I68-72
ТУ I4-I69-8I-79)

Срок действия с 01.01.89
до 01.01.94

~ 2897646 от 28.12.15



Настоящие технические условия распространяются на сетки спирально – стержневые одинарного и двойного плетения специального назначения.

Типы переплетения сеток согласно приложению № 5.

Примеры условных обозначений:

Сетки одинарного плетения № 12,5 из проволоки из сплава марки Х15Н60, с загибкой концов спиралей, спирали из термически необработанной проволоки диаметром 2,2 мм. Стержни из термически обработанной проволоки диаметром 2,5 мм:

Сетка СЗ 12,5 – 2,2/2,5 Х15Н60 ТУ 14-4-168-88.

Сетки двойного плетения № 20 из проволоки из сплава марки Х20Н80, без стержня, без загибки концов спиралей, спирали из термически необработанной проволоки диаметром 3,3 мм:

Сетка Д 20-3,3 Х20Н80 ТУ 14-4-168-88

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Сетки спирально – стержневые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Сетка подразделяется по виду плетения:

одинарного плетения;

двойного плетения – Д;

по способу соединения спиралей:

стержневая (стержни парные и одинарные) – С;

бесстержневая;

по оформлению края полотна сетки по ширине:

с загибкой концов спирали – З;

без загибки концов спирали.

1.1.2. Номер сетки, шаг, высота и толщина спирали, диаметр проволоки, длина стержня, ширина сетки, марка металла должны соответствовать указанным в таблице.

1.2. Характеристики.

1.2.1. Сетки изготавливаются правого плетения.

1.2.2. Каждая спираль должна состоять из одной проволоки.

1.2.3. Смежные спирали в сетке должны быть вплетены друг в друга всеми витками без пропусков.

1.2.4. Стержни должны проходить по ширине сетки все сплетения смежных спиралей.

1.2.5. Сетка № 20-3,3/4,0 шириной 830 мм двойного плетения стержень длиной 960 мм, концы стержня при штыревке сетки выходят за края полотна на расстоянии не более 65 мм.

Сетка № 20-3,3/4,0 шириной 830/690 мм посередине полотна сетки на ширине 690 мм двойное плетение, а на расстоянии 70 мм с двух сторон по ширине сетки образуется одинарное плетение, концы стержня при штыревке сетки выходят за края полотна на расстоянии не более 65 мм.

Сетка № 20-3,3/4,0 шириной 1430/1290 мм посередине полотна сетки на ширине 1290 мм двойное плетение, а на расстоянии 70 мм с двух сторон по ширине сетки образуется одинарное плетение. Длина стержня должна быть 1560 мм и выходить за края полотна на расстоянии не более 65 мм.

Стержень может быть размером по ширине сетки или концы стержня при сборке сетки могут выходить за края сетки.

1.2.6. Концы спиралей с обеих сторон сетки должны быть обрезаны. При загибке концов спирали в сетках каждый конец в месте соединения должен быть загнут к своей спирали.

1.2.7. В сетке не должно быть перевернутых спиралей.

1.2.8. Спиральи сетки изготавливаются из термически необработанной , а стержни – из термически обработанной проволоки.

1.2.9. Высота спирали с допускаемыми отклонениями ± 1 мм.

1.2.10. Отклонение спирали по толщине не должно превышать $\pm 1,5$ мм.

1.2.11. Сетки после изготовления свертываются в рулоны.

1.2.12. Рулон должен состоять из одного куска сетки длиной не менее 3 м для одинарных и 1,5 м для сеток двойного плетения.

1.2.13. Каждый кусок сетки должен быть снабжен стержнем, необходимым для соединения крайних спиралей.

1.2.14. Масса рулона не должна превышать 80 кг.

1.2.15. Отклонение по ширине сетки \pm шаг спирали.

1.2.16. Отклонение по длине стержня + 5 мм от фактической ширины полотна сетки.

1.3. Упаковка. Маркировка.

1.3.1. Каждый рулон сетки должен быть перевязан низкоуглеродистой проволокой диаметром 1,2 – 2,5 мм по ОСТ 14-4-210-87 или ГОСТ 3282 – 74, или отходами этой проволоки посередине и по краям, или конец полотна сетки должен быть привязан такой же проволокой к рулону посередине и по краям.

1.3.2. Торцы рулона должны быть обернуты упаковочной тканью по ГОСТ 5530 – 81 или тарным холстопрощивным полотном, или сшивным лоскутом из отходов текстильной промышленности, а также другими материалами, изготовленными по нормативно-технической документации, исключая применение хлопчатобумажными и льняных тканей и не ухудшающих качество упаковки.

Упаковка сетки, транспортируемой в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должна соответствовать ГОСТ 15846 – 79.

1.3.3. К торцу рулона или пакета должен быть прикреплен ярлык, на котором указывают:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия – изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину в мм и длину в метрах;
- общее количество сетки в метрах квадратных.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Сетки принимаются партиями. Партия должна состоять из сеток одного номера, одной ширины, одного материала и оформлена одним документом о качестве. Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия – изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину в миллиметрах и длину сетки в метрах;
- общее количество сетки в метрах квадратных;
- количество рулонов в партии.

2.2. Для проверки качества плетения сетки, загибки концов спиралей, шага, диаметра проволоки, ширины, толщины, длины сетки от партии отбирают 5% рулонов, но не менее двух рулонов.

2.3. При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве рулонов.

Результаты повторной проверки распространяются на всю партию. Завод – изготовитель может, подвергнув рулоны пересортировке, предъявить

годные рулоны к приемке вновь. Испытания должны проводиться как при приемке новой партии.

2. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Качество плетения сетки и загибки концов спиралей определяют визуально при раскатке рулонов сетки.

3.2. Высота спиралей в готовой сетке не проверяется, гарантируется технологией производства сетки.

3.3. Диаметр проволоки проверяют перед изготовлением спиралей микрометром типа МК 25 по ГОСТ 6507-78.

3.4. Ширину сетки измеряют рулеткой по ГОСТ 7502-80 или линейкой по ГОСТ 427-75 с ценой деления 1 мм по выступающим загнутым (или незагнутым) концам проволок.

3.5. Длину свободных концов стержня измеряют при помощи рулетки по ГОСТ 7502-80 или линейки по ГОСТ 427-75.

3.6. Шаг и толщину спиралей измеряют штангенциркулем по ГОСТ 166-80 с ценой деления 0,1 мм.

3.7. Длину сетки измеряют в натянутом состоянии, не изменяющем форму ячейки, рулеткой по ГОСТ 7502-80 или линейкой по ГОСТ 427-75 с ценой деления 1 мм.

3.8. Вес рулонов проверяют на технологических весах по ГОСТ 9483-81.

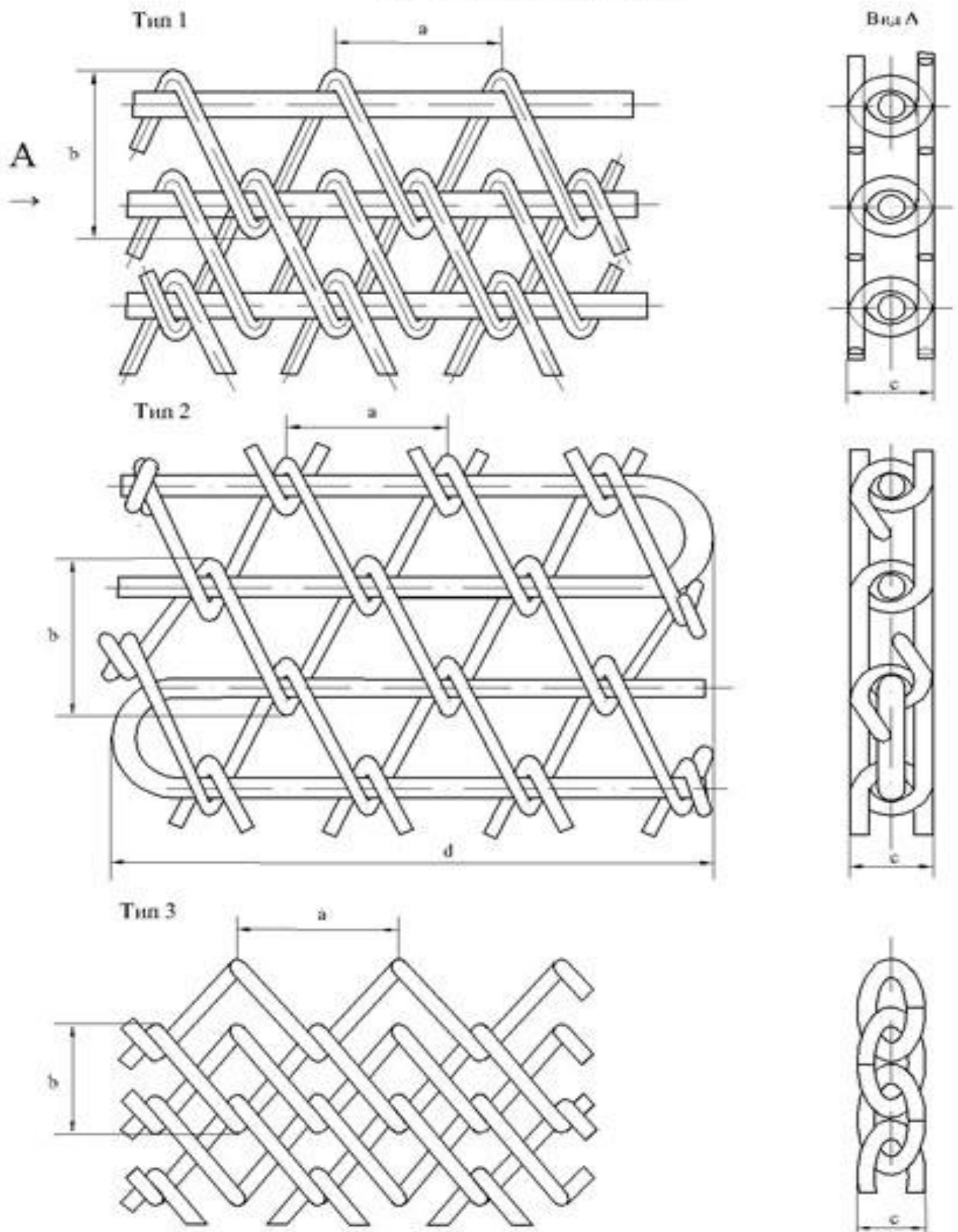
4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение сетки в соответствии с требованиями ГОСТ 5336-80.

Примечание: Оптовые цены утверждаются Госкомцен СССР и публикуются в прейскуранте № 01-19 и дополнениях к нему.

Приложение № 5.

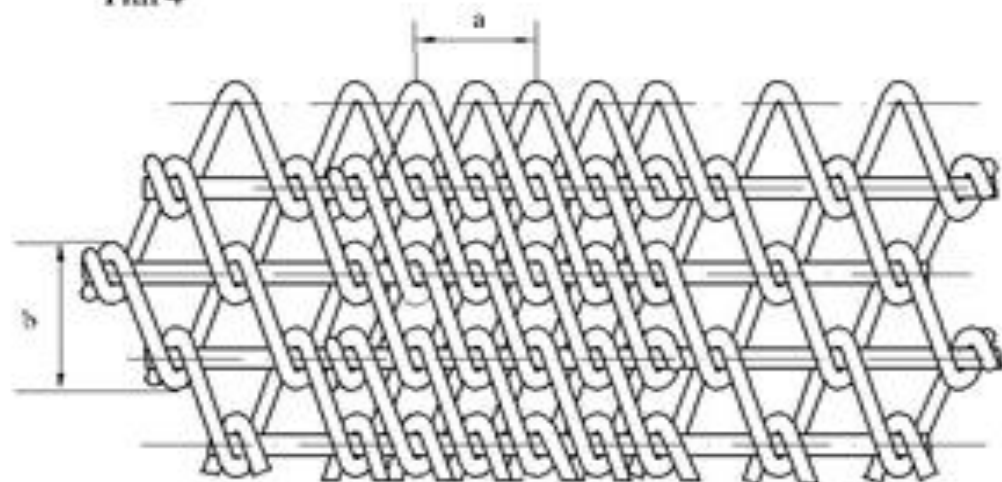
Типы сеток по переплетению



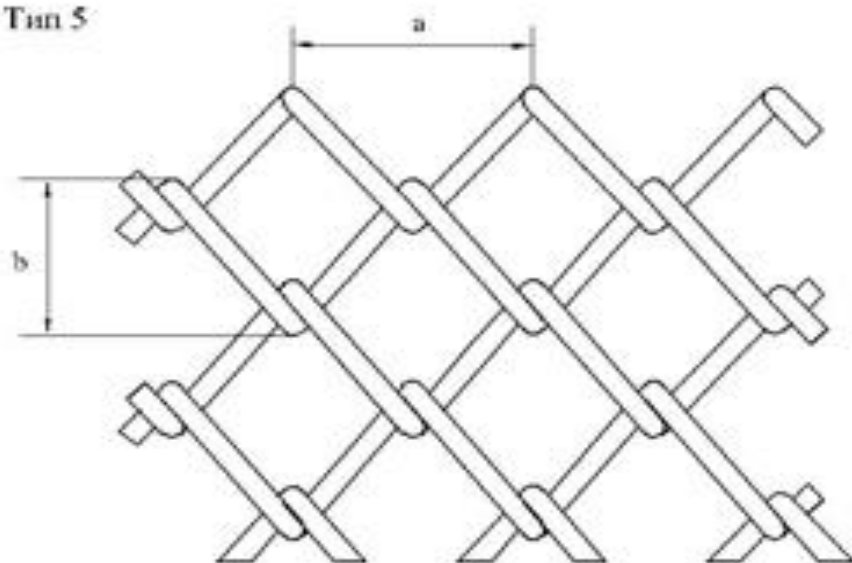
Приложение № 5.

Продолжение

Тип 4



Тип 5



Наименование сетки	Номер сетки	Номинальный диаметр проволоки, мм	Масса 1 кв.м сетки, кг
Сетка конвейерная плетеная			
транспортная:			
двойного плетения	12	2,2	31,8
X15H60	12	2,2	31,8
X20H80	12	2,2	31,8
XH20ЮС			
одинарного плетения	12,5	2,2	15,6
X15H60	12,5	2,2	15,6
X20H80			
одинарного плетения	20	3,0	13,24
св-08X21H10Г6	20	3,4	28,4
двойного плетения	20	3,4	28,4
X20H80			
X15H60	20	3,4	14,2
одинарного плетения	20	3,4	14,2
X20H80			
X15H60	20	3,3	32,7
двойного плетения	20	3,3	31,8
X20H80	20	3,3	32,7
X15H60			
XH20ЮС			

Номер сетки	Размер шага спиралей, мм		Диаметр проволоки, мм		Длина стержня, мм	Ширина сетки, мм	Плетение сетки	Тип переплетения	Высота спиралей, мм	Толщина спиралей, мм	Марка сплава	НТД на катанку и проволоку, поступающую на завод
	номинал	допуск	спираль	стержень								
12	12	± 1	2,2	4	по ширине сетки	600-800	Двойное, концы без загибки	1	22	11	X15H60	ГОСТ 12766.1-90; ТУ 14-1-3744-84
12	12	± 1	2,2	2,5 парный стержень	по ширине сетки	400-1500	Двойное, концы спиралей загнуты	1	22	11	X20H80	ТУ 14-1-3744-84; ТУ 14-1-3224-81; ТУ 14-1-3225-81
12,5	12,5	± 1	2,2	2,5 парный стержень	по ширине сетки	400-1500	одинарное, концы спиралей загнуты	2	22	11	XH20ЮС	ТУ 14-1-4098-86
20	20	± 1	3	3 парный стержень	по ширине сетки	800, 1000, 1100, 1300, 1800	одинарное, концы спиралей без загибки	2	29	15	св08Х21Н10Г6	ГОСТ 2246-70; ТУ 14-1-2203-77
20	20	± 2	3,4	--	без стержня	810, 550	Двойное, концы спиралей без загибки	3	33,4	14	X15H60	ГОСТ 12766.1-90; ТУ 14-1-3744-84
20	20	± 2	3,3	4	по ширине сетки	550	одинарное, без загибки	5	33,4	14	X20H80	ТУ 14-1-3744-84; ТУ 14-1-3224-81; ТУ 14-1-3225-81
20	20	± 2	3,3	4	по ширине сетки	610-980	Двойное, без загибки концов спиралей	1 и 4	33,4	14	XH20ЮС	ТУ 14-1-4098-86
					960	830/690						
					1560	1430-1290						