

ОКП 127500

Группа В-76

**УТВЕРЖДАЮ**  
Председатель ТК 146

"Метизы"

\_\_\_\_\_ 08.08.1995 г.

**СЕТКА СВАРНАЯ**  
**Технические условия**  
**ТУ 14-4-647-95**  
**(взамен ТУ 14-4-647-75)**

Срок введения 06.09.1995 г.

**СОГЛАСОВАНО:**

АО Машиностроительный завод  
по производству птицеводческого  
оборудования

зам. директора

\_\_\_\_\_ В.Е. Баев  
АО Приборный завод "Тензор"

Главный инженер

\_\_\_\_\_ И.Б. Барсуков И.Б.

**РАЗРАБОТАНО:**

Технический директор  
АО ЛЕПСЕ

\_\_\_\_\_ Ю.Ф. Луков

Настоящие технические условия распространяются на сетку сварную.

Примеры условных обозначений:

Сетка сварная № 25/50 неоцинкованная, диаметр проволоки 2,0 мм -

CC № 25/50 - 2,0 ТУ 14-4-647-95

Тоже, оцинкованная в полотне № 25/50, диаметр проволоки 2,0 мм -

ССЦП № 25/50 - 2,0 ТУ 14-4-647-95

**1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

## 1.1 Основные параметры и размеры.

### 1.1.1 Сетка в состоянии поставки может быть:

- неоцинкованная;
- оцинкованная в полотне ЦП.

### 1.1.2 Шаг сетки, диаметр проволоки, ширина полотна, допускаемые отклонения от номинального шага должны соответствовать данным, приведенным в таблице № 1.

### 1.1.3 По согласованию потребителя с изготовителем, допускается изготовление сетки другой ширины, из другого диаметра проволоки, с другим размером ячейки.

## 1.2 Характеристики.

### 1.2.1 Сетка должна изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

### 1.2.2 Для изготовления сеток по согласованию с потребителем применяется проволока низкоуглеродистая по ТУ 14-4-1563-89 из катанки:

- круглой обыкновенной и медистой по ТУ 14-15-211-89;
- углеродистой стали обыкновенного качества марки Бст0, Бст1, Бст2, Бст3 по ТУ 14-15-212-89;
- сталь марки св08, св08А по ТУ 14-1-4760-89;
- низкоуглеродистой качественной стали по ГОСТ 1050-88.

### 1.2.3 Места перекрещивания проволок должны быть прочно сварены. Допускается непровар до 1 % общего количества точек на 1 пог. м. Для сеток 250'50 непровар от общего количества сварных точек в рулоне допускается не более 6 %.

### 1.2.4 Сварные соединения при испытании на отрыв должны выдерживать усилие для проволоки диаметром 2,0 мм и более не менее 295 Н (30 кгс), для сеток из проволоки диаметром 1,4 - 1,6 мм не менее 147 Н (15 кгс).

### 1.2.5 Пропуск уточных нитей не допускается.

### 1.2.6 Допускается приварка проволоки внахлест в плоскости сетки в местах обрыва проволоки не более 3-х на 1 м<sup>2</sup> сетки.

### 1.2.7 Для сетки с шагом 50'12,5 мм, шириной 915 мм длина неотрубленных уточных проволок 40±3 мм с одной стороны и 25±2 мм с другой стороны.

### 1.2.8 Края сетки должны быть обрезаны на уровне крайних нитей основы, кроме сеток, оговоренных в п. 1.2.7.

1.2.9 После цинкования допуск на проволоку не оговаривается.

1.2.10 На поверхности оцинкованной сетки не должно быть не покрытых цинком мест и острых наплывов; гладкие наплывы браковочным признаком не являются.

1.2.11 Сетка поставляется в рулонах весом не более 500 кг.

### 1.3 Упаковка и маркировка.

1.3.1 Сетка поставляется в рулонах. Верхний конец сетки в рулоне прикрепляется к предыдущим слоям термообработанной проволокой диаметром 1,3 - 1,6 мм.

1.3.2 Большегрузые рулоны всех сеток перевязываются по ширине рулона металлической лентой толщиной 0,5 мм (ГОСТ 3560-73) двойными вязками, кроме сетки 250'50, которая увязывается тремя вязками.

Способ крепления ленты - пломбовый, специальным приспособлением.

1.3.3 Сетка поставляется без упаковки.

1.3.4 К торцовой части рулона сетки прикрепляется ярлык, на котором указывают:

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

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номера листов (страниц)			Всего листов (страниц) в докум.	№ документа	Входящий № сопроводит. докум.	Подпись	Дата
	измененных	замененных	новых изъятых					