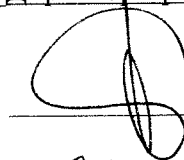


ОКП _____

Группа _____

УТВЕРЖДАЮ

Директор прокатного производства
ОАО «СМЗ»



В.Н. Самонин

« 30 » 07 2008 г.
печать

Листы с рельефным рисунком «дуэт» и «квинтет» из алюминиевых сплавов марок ВД1 и 1105

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 1-802-454-2008

Взамен впервые

Держатель подлинника ОАО «СМЗ»

Срок действия с 30.07.08

на пробную партию

СОГЛАСОВАНО

Коммерческий директор
ООО «Компания Актор-М»

А. Д. Лукин



РАЗРАБОТАНО

Директор по качеству ОАО «СМЗ»

В.Ю. Комаров

Главный прокатчик

В.Ю. Арышенский

2008 г.

Настоящие технические условия распространяются на листы с рельефным рисунком («дуэт» и «квинтет»), наносимым при прокатке, из алюминиевых сплавов марок ВД1 и 1105 в нагартованном (Н), полунагартованном (Н2) и отожженном (М) состояниях поставки с нормальной плакировкой (А). Данные листы предназначены для изготовления полов, ступенек и других металлоконструкций, используемых в транспортных средствах, судостроении и так далее.

Пример условного обозначения

Листы из алюминиевого сплава марки ВД1 с нормальной плакировкой (А) в нагартованном состоянии, толщиной 1,5мм, шириной 1500мм, длиной 3000мм, с рельефной поверхностью, нормальной точности изготовления.

Лист ВД1 АН 1,5 × 1500 × 3000 ТУ 1-802-454-2008 «квинтет»

1 Сортамент

1.1 Размеры листов должны соответствовать, мм:

толщина - 1,5 – 5,0

ширина - 1000,1200,1500

1.2 Размеры листов и предельные отклонения размеров должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Таблица 1

Номинальная толщина (t), мм	Допустимое отклонение от номинальной толщины, мм	Номинальная высота рельефного рисунка (h), мм	Предельные отклонения от номинальной высоты рисунка, мм	Ширина листов, мм	Предельные отклонения по ширине листов, мм	Длина листов, мм	Предельные отклонения по длине листов, мм
1,5	±0,2	0,8	±0,4	1000, 1200, 1500	+8	2000-5000	+10
2,6	±0,3	1,0	+0,5/-0,3	1000, 1200, 1500	+8	2000-5000	+10
3,6	±0,4	1,0	+0,6/-0,3	1000, 1200, 1500	+8	2000-5000	+10

Подпись и дата	Ив. № дубл.	Взам. инв. №	ТУ 1 – 802 – 454 - 2008					
			Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	
Ив. № подл.	Разраб.	Беляева Е.В.	<i>Бм</i>	24.07.08	Листы с рельефным рисунком «дуэт» и «квинтет» из алюминиевых сплавов ВД1 и 1105 Технические условия	Литера	Лист	Ис-то-в
	Проверил	Крынина В Н	<i>Крынина</i>	24.07.08		А	2	4
	Н. Контр.	Губарева М	<i>Губарева</i>	29.07.08.				
		УТВ						

1.3. Листы должны быть обрезаны под прямым углом. Допустимая косина реза не должна выводить лист за пределы допускаемых отклонений на длину и ширину, указанных в таблице 1.

2. Технические требования

2.1. Химический состав сплава марок ВД1 и 1105 должен соответствовать ГОСТ 1131-76.

2.2. Допустимая непрямоугольность (разница диагоналей)-не более 10мм.

2.3. Допустимая непрямолинейность(серповидность)-не более 0,4% от номинальной длины.

2.4. Допустимая величина отклонения листов от плоскости контрольной плиты по ширине и длине листа не более 10мм.

2.5. Качество поверхности по лицевой (с рисунком) и обратной (гладкой) стороне фактически полученное после холодной прокатки на валках с шероховатостью $Ra=0,4\div 1,0\text{мкм}$. На поверхности и по кромкам не допускаются : трещины, рванины , расслоения , коррозионные пятна, механические повреждения, выводящие за предельные отклонения по толщине.

2.6. Браковочными признаками не являются: остаточная смазка на листах и поперечные свивки (световые отпечатки) по обратной стороне , образовавшиеся от соприкосновения рельефного рисунка с поверхностью в процессе прокатки и правки. На лицевой поверхности листов допускаются слабые потертости.

2.7. Допускается нарушение толщины лакирующего слоя в месте рисунка.

2.8. Листы не являются коррозионностойкими.

3. Правила приемки и методы испытаний

3.1. Механические свойства листов не контролируются, гарантируются технологией изготовления.

3.2. Контроль толщины лакирующего слоя не производится.

3.3. Контроль размеров производят измерительным инструментом , обеспечивающим необходимую точность измерения.

3.4. Измерение толщины основы листов с рельефной поверхностью проводят микрометром по ГОСТ 6507 на расстоянии не менее 115мм от углов и не менее 25мм от кромки листа.

3.5. Измерение ширины и длины листов производят рулеткой по ГОСТ 7502.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подпись и дата	Ив. № подл.	Лист
								ТУ 1 –802 – 454- 2008	3

3.6. Все остальные методы контроля в соответствии с требованиями ГОСТ 21631-76

4. Маркировка , упаковка и транспортирование

4.1. Листы поставляются без клеймения.

4.2. Упаковка листов производится без консервации , с перестилкой сухой бумагой , в тару конструкции завода-изготовителя.

4.3. Остальные требования по маркировке , противокоррозионной защите, упаковке, транспортированию и хранению- в соответствии с требованиями ГОСТ 9.510-93.

5. Перечень документов, на которые даны ссылки в данных ТУ

ГОСТ 9.510-93 «Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Общие требования к временной противокоррозионной защите, упаковке, транспортированию и хранению.»

ГОСТ 1131-76 «Алюминий и сплавы алюминиевые . Марки.»

ГОСТ 21631-76 «Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.»

Инв. № подл	Подпись и дата				ТУ 1 –802 – 454- 2008	Лист
	Взам. инв. №					4
	Инв. № дубл.					
	Подпись и дата					
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		