

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЛАСАР»

ОКП 123110

Группа В34

СОГЛАСОВАНО

Исполнительный директор

_____ Н.С. Лесников

«16» мая 2017 г.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «ЛАСАР»

_____ Р.И. Лазовский

«17» мая 2017 г.



ПРОДОЛЬНАЯ РЕЗКА СТАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Технические условия

ТУ 123110 -009-46216359-2017

Дата введения: 17.05.2017

Без ограничения срока действия

г. Липецк

2017 г.

Настоящие технические условия распространяются на стальную ленту, предназначенную для изготовления изделий неотчетливого назначения. Лента может удовлетворять требованиям других стандартов, предъявляемых к ленте коммерческого назначения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Ленту изготавливают следующих групп:

А - лента с покрытием холоднокатаная

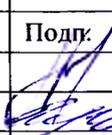
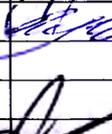
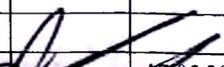
Б - лента без покрытия холоднокатаная

В - лента горячекатаная

1.2. Толщина ленты и предельные отклонения по ней должны соответствовать указанным в табл.1.

Таблица №1

Толщина ленты, мм	Предельное отклонение по толщине, мм		
	А	Б	В
От 0,25 до 0,30	±0,07	±0,05	
От 0,30 до 0,40	±0,11	±0,08	
От 0,40 до 0,50	±0,13	±0,10	
От 0,50 до 0,70	±0,15	±0,12	
От 0,70 до 0,90	±0,17	±0,14	
От 0,90 до 1,1	±0,20	±0,16	
От 1,1 до 1,3	±0,23	±0,19	±0,18
От 1,3 до 1,5	±0,26	±0,22	±0,21
От 1,5 до 1,8	±0,29	±0,25	±0,24
От 1,8 до 2,1	±0,32	±0,28	±0,27
От 2,1 до 2,4	±0,35	±0,31	±0,30
От 2,4 до 2,8	±0,39	±0,34	±0,33
От 2,8 до 3,2	±0,43	±0,38	±0,38
От 3,2 до 3,5	±0,47	±0,42	

					ТУ 123110-009-46216359-2017			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разработал		Ломовских С.А.		11.05.2017	Продольная резка стальной ленты	Лит.	Лист	Листов
Проверил		Гулевская Т.В.		15.05.2017			2	
Утвердил		Лазовский Р.И.		17.05.2017	ООО «ЛАСАР»			

1.3. Ширина ленты и предельные отклонения по ней должны соответствовать указанным в табл.2.

Таблица №2

Толщина ленты	Предельное отклонение по ширине			
	Для обрезной ленты		Для необрезной ленты	
	До 150	Св. 150	До 150	Свыше 150
От 0,25 до 0,70	±0,7	±0,9	±4,0	±5,5
От 0,7 до 1,0	±1,0	±1,5	±6,0	±8,0
Свыше 1,0	±1,5	±2,0	±8,0	±10,0

1.4. Для ленты с необрезными кромками, предельные отклонения по ширине не должны превышать 10% номинальной ширины. По согласованию с потребителем данные отклонения могут не соответствовать нормативной документации.

1.5. Лента должна соответствовать требованиям настоящих технических условий. По тем показателям, по которым отклонения не установлены, лента может не соответствовать нормативно-техническим требованиям.

1.6. Лента должна изготавливаться в рулонах. Масса рулона устанавливается:
 для ленты шириной 10-20 мм - от 15 до 120 кг;
 для ленты шириной свыше 20 мм - от 30 до 250 кг.

1.7. По требованию потребителя лента должна изготавливаться из определенной марки стали. Допускается изготовление ленты из стали аналогичной марки.

1.8. На кромках ленты не должно быть зазубрин, заусенцев и завалов величиной более двух предельных отклонений по толщине ленты.

1.9. Намотка ленты в рулоне должна быть плотной.

1.10. Рулон (моток) должен состоять из одного отрезка, в котором допускается не более 3 сварок. Толщина ленты в месте сварки не должна превышать 2,5 толщин ленты. Допускаемая величина нахлеста ленты в месте сварки должна быть в мм, не более:

- 15 - для ленты шириной 10 мм;
- 25 - для ленты шириной 15-55 мм;
- 35 - для ленты шириной 60 мм и выше.

В соответствие с условиями спецификации, лента подгрупп может изготавливаться в рулонах (мотках), состоящих из одного отрезка без сварки

1.11. В местах сварки механические свойства и микроструктура может не соответствовать нормам, установленным нормативно-технической документацией.

1.12. Поверхность ленты группы А должна быть покрыта слоем цинка. Отслоение цинка не допускается. Допускаются царапины, белый налет и черные пятна на поверхности оцинкованной ленты, местные наплывы цинка величиной не более двух предельных отклонений по толщине ленты, считая от фактического размера.

1.13. На поверхности ленты группы Б, допускается тонкий слой окалины, мелкие отпечатки, риски и мелкие пленки, а также наличие технологической смазки. Допускается наличие на ленте цветов побежалости и налета неосыпающейся окалины на ленте.

1.14. На поверхности ленты группы В допускается наличие местных царапин величиной не более двух предельных отклонений по толщине ленты, наличие тонкого слоя окалины, риск, мелких отпечатков. Наличие заусенцев, не превышающих предельное отклонение по толщине ленты.

1.15. На кромках ленты допускаются отдельные вмятины величиной не более предельного отклонения по ширине ленты.

1.16. Величина серповидности ленты не должна превышать 8 мм на 1 м длины ленты.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 2.1. Стальной лист изготавливается из нетоксичного пожаробезопасного материала.
- 2.2. Производственное оборудование должно соответствовать ГОСТ 12.2.003-91
- 2.3. При погрузо-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности ГОСТ 12.3.009-76.

3. ПАВИЛА ПРИЕМКИ

- 3.1. Ленту принимают партиями. Партия должна состоять из ленты одного размера, одной группы и подгруппы,
- 3.2. По требованию потребителя лента должна сопровождаться документом о качестве: техническим паспортом.
- 3.3. Для проверки внешнего вида, размеров, механических свойств отбирают 8% рулонов (мотков) от партии ленты, но не менее восьми рулонов (мотков).
- 3.4. При получении неудовлетворительных результатов испытания хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторные испытания на удвоенной выборке, взятой от той же партии. При этом целостность рулонов (мотков) ленты не должна быть нарушена. Результаты повторных испытаний распространяются на всю выборку из партии.

4. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

- 4.1. Толщину ленты, величину дефектов на поверхности и кромках измеряют при помощи микрометра (ГОСТ 6507). Толщину обрезанной ленты шириной 20 мм и более измеряют на расстоянии не менее 10 мм от кромки, шириной менее 15 мм - на середине ширины ленты. Толщину необрезанной ленты измеряют на расстоянии не менее 15 мм от кромки.
Ширину ленты измеряют при помощи штангенциркуля (ГОСТ 166).
- 4.2. Качество поверхности и кромок ленты проверяют на пятом-восьмом витке рулона (мотка) без применения увеличительных приборов.
- 4.3. Серповидность, неплоскостность ленты измеряют при помощи поверочной металлической линейки (ГОСТ 427).
- 4.4. Величину внутреннего диаметра рулона измеряют измерительной линейкой (ГОСТ 427), рулеткой (ГОСТ 7502), при этом рулон укладывают торцом на плоскую поверхность.

5. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 5.1. Каждый рулон (моток) должен быть перевязан не менее чем в трех местах мягкой металлической или пластиковой лентой. Допускаются другие способы крепления витков ленты в рулонах (мотках), обеспечивающие сохранность рулонов (мотков) при транспортировании.
- 5.2. В качестве упаковочных материалов применяются:
 - бумага двухслойная упаковочная
 - другие виды упаковочных материалов
 - пленку полимерную
 - лист стальной упаковочный
- 5.3. К каждому грузовому месту должен быть прикреплен ярлык, содержащий:
 - наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
 - условное обозначение ленты;

					ТУ 123110-009-46216359-2017	Лист
Ли	Изм	№ докум.	Подп.	Дата		4

- вес;
- дата отгрузки;
- штамп технического контроля

По согласованию с потребителем на ярлык дополнительно наносится номер партии и сертификат.

5.4 Способы погрузки, разгрузки и транспортирование ленты должны гарантировать ее сохранность от механических повреждений.

5.5. Стальная лента должна храниться в закрытых складских помещениях.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. Предприятие – изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям, настоящим техническим условиям при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранением и применения, установленных настоящим ТУ

					ТУ 123110-009-46216359-2017	Лист
Ли	Изм	№ докум.	Подп.	Дата		5