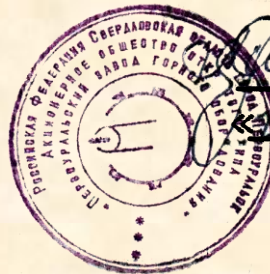


КОМИТЕТ РФ ПО МЕТАЛЛУРГИИ
АО Первоуральский завод горного оборудования

ОКП 571488

Группа Т44

УТВЕРЖДАЮ:



Главный инженер АО ПЗГО
А. И. Синявский
«26» 04 1996

ЖЕЛОБА КАМНЕЛИТЫЕ

Технические условия

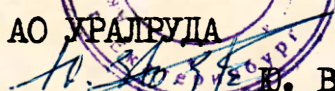
ТУ П104-571474-05773333-004-96

Срок введения с 25.04.96

Без ограничений срока действия.


СОГЛАСОВАНО

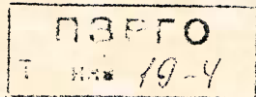
Зам. Генерального директора
АО УРАЛУДА


В. В. Столяров
«24» 04 1996

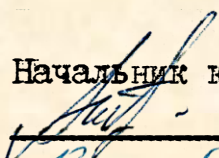
РАЗРАБОТАНО

Начальник технического отдела
АО ПЗГО

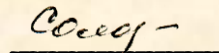

Н. Н. Скалозубов
«14» 03 1996



Начальник к/л цеха АО ПЗГО


Б. Ю. Антонов
«13» 03 1996

Начальник ЦИЛТ АО ПЗГО


С. Н. Солодовникова
«14» 03 1996

1996

Инов. N подл.	Подпись и дата
Взам. инв. N	Инов. N дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Настоящее техническое условие распространяется на желоба из каменного литья (в дальнейшем – желоба), предназначенные для гидравлической транспортировки веществ с повышенной образцованностью.

Желоба камнелитые изготавливаются из износостойкого каменного литья.

Вид климатического исполнения ОI по ГОСТ 15150-69.

Перечень документов, на которые даны ссылки, в приложении.

Пример условного обозначения желоба камнелитого с шириной условного проходного сечения 200 мм (равного 2г).

«ЖИГ-200 ТУ 1104-571474-05773333-004-96»

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

Желоба камнелитые должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и конструкторской документации № 19793.

Желоба камнелитые должны изготавливаться в соответствии с технологической инструкцией, разработанной предприятием-изготовителем.

I.I Основные параметры и размеры.

I.I.I Габаритные размеры желобов указаны в табл. I и на чертеже I настоящих технических условий.

I.I.2 Изготовление камнелитых желобов других размеров и конфигураций, не указанных в табл. I настоящих технических условий, допускается по согласованию сторон.

Инв. N подл.	Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата	ТУ 1104-571474-05773333-004-96			
									Литера
	Разработал	ПОПОВ							
	Тех. Конс.							2	II
	Нач. КО	СКАЛОЗУБОВ				ЖЕЛОБА КАМНЕЛИТЫЕ Технические условия	АО ПЗГО		
	Н. контр.	ОБУХОВА							
	Утвердил								
Инв. N дубл.									
Взам. инв. N									
Подпись и дата									
Подпись и дата									

Таблица 1.

Обозначение	КОД ОКП	Габаритные размеры в мм.								Масса кг.
		r	a	a ₁	a ₂	a ₃	h	H	C	
ЖИГ-200	5714880001	100	300	225	280	120	150	230	35	70
ЖИГ-300	5714880002	150	420	340	390	160	220	340	45	121
ЖИГ-400	5714880003	200	530	440	500	210	225	410	55	175
ЖИГ-500	5714880004	250	660	550	600	300	315	515	65	256
ЖИГ-600	5714880005	300	790	665	725	340	390	615	75	385
ЖИГ-700	5714880006	350	910	775	825	390	455	715	85	482
ЖИГ-800	5714880007	400	1000	855	945	440	500	790	90	602
ЖИГ-1000	5714880008	500	1240	1080	1130	520	570	915	95	752

Длина 400 — 1000 мм.

1.1.3 Желоба камнелитые должны быть армированы металлическим каркасом.

1.2 Характеристики.

1.2.1 Массовая доля окислов (справочная) должна соответствовать данным таблицы 2.

Таблица 2

Вид литья	Массовая доля окислов, %					
	SiO ₂	CaO	MgO	Al ₂ O ₃	FeO+Fe ₂ O ₃	Прочие
Износостойкое (горноблендитовое)	46-52	6-10	7-12	7-16	15-22	Не более 20

1.2.3. Физико-механические свойства должны соответствовать показателям в таблице 3.

Таблица 3

Физико-механические свойства (справочное)	Показатель
Кислотостойкость %	
не менее — в H ₂ SO ₄	97
— в HCl	89
Предел прочности при сжатии, МПа, не менее	250
Предел прочности при изгибе, МПа, не менее	30
Потери в массе при истирании, кг/м ² , не более	1,2

ТУ 1104-571474-05773333-004-96

Лист

3

Изм. Лист N документа Подпись Дата

1.2.4. Предельные отклонения и требования к внешнему виду плит должны соответствовать показателям в таблице 4.

Таблица 4

Показатели	Предельные отклонения желобов с условным проходом сечением 2r	
	200-500	600-1000
I. Габаритные размеры:		
а, а _г , мм	+20 -10	+25 -10
Н, мм	+5 -10	+10 -10
Длина, мм		+10 -10
2. Глубина остеклование:		
На рабочей поверхности, мм	4	6
На торцах, мм не более		
3. Сколы и вмятины торцов:		
Глубиной, мм не более	6	8
Длиной (по оси желоба), мм		50
Шириной, мм не более		50
Количество, штук не более	3	5
4. Сколы верхних углов		
Шириной, мм не более	40	50
Высотой, мм не более	50	65
5. Допуск перпендикулярности торца		
Относительно оси, мм не более	4	5
6. Литейная волнистость		
На рабочей поверхности, мм	3	5
7. Выход арматуры на поверхность		
На внутреннюю, не более	1/3 диаметра арматуры	
На наружную, мм не более	4	
8. Раковины наружной поверхности		
Глубиной, мм не более	6	8
Размером 60*60 мм, шт. не более	5	7
9. Посечки торцов		
Глубиной, мм не более	40	60
Количество, шт. не более	5	7
10. Прямолинейность плоскости		
На 1 метр, мм не более	6	8
II. Трещины		
Шириной 1 мм, штук не более	4	6

Ив. N подл.	Подпись и дата
В зам. инв. N	Ив. N дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 1104-571474-05773333-004-96

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

3.1 Приемочный контроль производится предприятием-изготовителем.

3.2 Устанавливаются следующие виды контроля и испытаний по ГОСТ 16504-81: приемочный, включающий приемо-сдаточные испытания и периодические испытания.

3.3 Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждый желоб.

3.4 Желоба не прошедшие приемо-сдаточные испытания бракуются.

3.5 Периодическим испытаниям желобов подвергаются один раз в год. Массовая доля окислов определяется один раз в месяц. Для периодических испытаний отбирается 1% желобов из поставляемой партии.

3.6 В процессе приемо-сдаточных и периодических испытаний необходимо проконтролировать параметры и показатели качества приведенные в таблице 5.

Таблица 5

Наименование показателей	Вид испытаний	
	Приемо-сдаточные	Периодические
Размеры и отклонения формы поверхностей	+	+
Показатель внешнего вида	+	+
Масса	-	+
Массовая доля окислов	-	+
Предел прочности на сжатие	-	+
Предел прочности на изгиб	-	+
Потери в массе при истирании	-	+
Кислотостойкость	-	+
Количество теплосмен	-	+
Комплектность	+	+
Упаковка	+	+
Маркировка	+	+

3.7 Результаты приемки необходимо занести в сопроводительный документ и заверить подписью и штампом ОТК завода-изготовителя.

3.8 Результаты периодических испытаний оформляются протоколом, утвержденным руководителем завода-изготовителя.

Ив. N подл.	Подпись и дата
В зам. инв. N	Ив. N дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

4.1 Габаритные размеры желобов измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427-75 с погрешностью до I миллиметра или рулеткой по ГОСТ 7502-89 третьего класса точности с погрешностью I миллиметр.

4.2 Комплектность, упаковку, маркировку и показатели внешнего вида определяют визуально. Размеры раковин, вмятин, трещин, сколов, посечек, остеклования и выходов арматуры на поверхность измеряют металлической линейкой по ГОСТ 427-75.

4.3 Контроль массовой доли окислов плит производится по ГОСТ 2642.3-86; ГОСТ 2642.4-86; ГОСТ 2642.5-86; ГОСТ 2642.7-86; ГОСТ 2642.8-86. Допускается определение массовой доли окислов по методике завода-изготовителя.

4.4 Определение прочности при сжатии производится по ГОСТ 473.6-81, при изгибе по ГОСТ 473.8-81 на образцах вырезанных из готовых изделий.

4.5 Испытания на потерю массы при истирании производятся по ТУ ИЮ4-571489-05773333-002-96, раздел 4.

4.6 Контроль массы желобов производится методом взвешивания на весах ГОСТ 23576-79, класс точности обычный.

4.7 Оценку показателей надежности производят экспериментальным методом по ГОСТ 27.410-87 с использованием данных о наработке и отказе в процессе эксплуатации за период, предшествующий периодическим испытаниям в течении не менее одного года, проводит потребитель.

4.8 Определение кислотостойкости желобов производится по ТУ ИЮ4-571489-05773333-002-96 раздел 4.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ.

5.1 Желоба должны транспортироваться автомобильным и железнодорожным транспортом в соответствии с Правилами перевозки грузов на данном виде транспорта.

5.2 Условия размещения и крепления желобов на подвижном составе производится в соответствии с чертежами погрузки разработанными заводом-изготовителем на основании «Технических условий погрузки и крепления грузов».

Инд. N подл.	Подпись и дата
В зам. инв. N	Инд. N дубл.
Подпись и дата	

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата	ТУ ИЮ4-571474-05773333-004-96	Лист
						7

5.3 Плиты могут транспортироваться в ящиках, изготовленных по документации завода-изготовителя.

5.5 При разгрузке, погрузке, транспортировке и хранении необходимо обеспечить надежную защиту от механических повреждений.

5.6 Условия транспортировки и хранения — 9 (ОЖ1) по ГОСТ 15150-69.

6. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.

6.1 Монтаж желобов должен производиться в соответствии с технологической инструкцией организации, производящей монтаж.

6.2 При монтаже необходимо обеспечить условия, исключая механические повреждения желобов.

6.3 В процессе эксплуатации перепад температур в течении часа не должен превышать 100°C.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие выпускаемых плит требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения и эксплуатации.

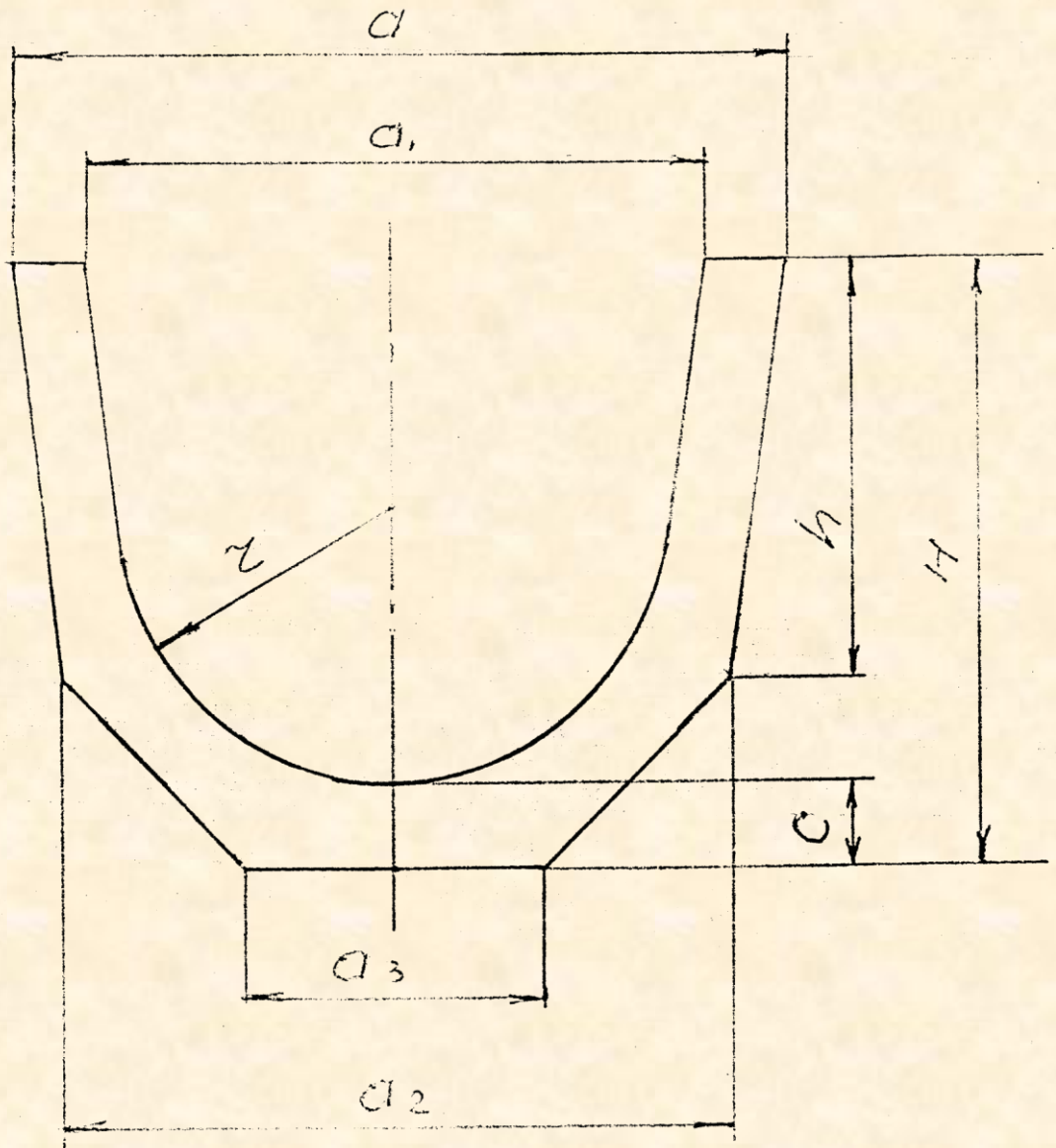
7.2 Гарантийный срок 18 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня выпуска.

Инд. N подл.	Подпись и дата	В зам. инв. N	Инд. N дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	---------------	--------------	----------------

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 1104-571474-05773333-004-96

Лист
8



Чертеж I.

Инв. N подл.	Подпись и дата	В зам. инв. N	Инв. N дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата

ТУ II04-57I474-05773333-004-96

Лист

9

Приложение I
Справочное

Перечень
документов, на которые даны ссылки в настоящих ТУ.

Обозначение	Наименование документа	Номер пункта, в котором даётся ссылка на документ
ГОСТ 12.2.105	ССБТ. Машины и оборудование лесозаготовительные и лесосплавные, тракторы лесопромышленные. Требования безопасности и оценки безопасности труда.	2.3.5; 5,1
ГОСТ 473.6	Изделия химические стойкие и термостойкие керамические. Метод определения предела прочности при сжатии	3.2; 9.8
ГОСТ 473.8	Изделия химические стойкие и термостойкие керамические. Метод определения предела прочности при статистическом изгибе.	3.2; 9.8
ГОСТ 13087	Бетоны. Методы определения истирания.	3.2
ГОСТ 25129	Грунтовка ГФ-021. Технические условия.	3.3
ГОСТ 6465	Эмали ПФ-115. Технические условия	3.3
ГОСТ 14192	Маркировка грузов	6.2.2
ГОСТ 10198	Ящики деревянные для грузов массой св.200 до 20000 кг. Общие технические условия	6.4

Инд. N подл.	Подпись и дата
В зам. инв. N	Инд. N дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

ГОСТ 2991	Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия	6.5
ГОСТ 15150	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнение для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	6.9; 6.II
ГОСТ 7502	Рулетки измерительные металлические. Технические условия	9.1
ГОСТ 29329	Весы для статистического взвешивания. Общие технические требования	9.2
ГОСТ 2405	Манометры, вакуумметры, взвешивания, тягомеры и тягонапоромеры	9.3
ГОСТ Р51402	Определение уровней звуковой мощности источников шума по звуковому давлению. Ориентировочный метод с использованием измерительной поверхности над звукоотражающей плоскостью	9,4
ГОСТ 17187	Шумомеры. Общие технические требования и методы испытания.	9.4
ГОСТ 6787	Плитка керамическая для пола. Технические условия.	9.9

Инов. N подл.	Подпись и дата
В зам. инв. N	Инов. N дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм.	Лист	N документа	Подпись	Дата
------	------	-------------	---------	------

ТУ 1104-571474-05773333-004-96