

Настоящие технические условия распространяются на сетки тканые проволочные с квадратными ячейками из высоколегированных марок сталей предназначенные для проведения термической обработки деталей.

Пример условного обозначения:

сетка I-0,2X2CH80 ТУ 1277-289-001872II-99.

I ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

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

I.1 Основные параметры и характеристики.

I.1.1. Номера сеток, размер стороны ячеек в свету, номинальный диаметр проволоки и теоретические массы 1 кв.м сетки должны соответствовать данным, указанным в таблице I.

Таблица I

Номер сетки	Номинальный размер стороны ячеек в свету, мм	Номинальный диаметр проволоки, мм	Теоретические массы 1 кв.м сеток из марок сталей:	
			кг	
			I2X18H9 I2X18HCT I2X18H10T	X20H80
1	2	3	4	5
0,9	0,9	0,25	0,70	-
1	1,0	0,2	0,424	0,440
3	3,0	0,6	1,27	1,32
5	5,0	1,0	2,14	2,22
15	15,0	2,0	3,03	3,16
3,2	3,2	0,8	2,09	2,28
4	4,0	0,9	2,12	2,31

Примечание: I: По согласованию изготовителя с потребителем допускается изготовление сеток других номеров и диаметров и из других марок сталей.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 1277-289-001872II-99			
Разраб.	Богданова				Технические условия			
Прок.	Мокроусова				Сетки тканые проволочные с квадратными ячейками из			
					Лит.	Лист		
					1	2		

1	1	2	1	3	1, 4	1	5
4,5 - 1,6	4,5			1,60		5,540	5,740
5 - 1,0	5,0			1,00		2,14	2,22
8 - 0,8	8,0			0,80		0,960	1,0
10 - 1,2	10,0			1,20		1,65	1,710
15 - 2,0	15,0			2,0		3,03	3,16
16 - 2,0	16,0			2,0		2,90	3,00
20 - 1,8	20,0			1,80		1,91	1,980
8 - 0,7	8,0			0,7		0,744	0,78

2. Пункт I.I.8. Дополнить.

" Минимальная длина куска сетки, из проволоки диаметрами 0,25мм и менее - 1000мм.

Допускается такие дефекты, не соответствующие пункту I.I.7 вырезать, а отмечать маркером. Отмеченные участки исключать из обмера метража рудона.

ПОДП. И ДАТА

ПОДП. И ДАТА

ПОДП. И ДАТА

ПОДП. И ДАТА

ПОДП.

19. 1277-289-00187211-99
ИЗМЕНЕНИЕ № 1

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

1.1.3 Сетки должны изготавливаться шириной 1000, 1300, 1500, 2000мм. Допуск на ширину $\pm 1,0\%$. По согласованию изготовителя с потребителем сетки могут изготавливаться промежуточной ширины.

1.1.4 Для изготовления сеток применяется термически обработанная высоколегированная проволока из сталей марок 12Х18Н9, 12Х18Н9Т, 12Х18Н10Т, Х20Н80 с пределом прочности не более 85 кгс/мм² и относительным удлинением не менее 25%.

1.1.5 Сетки изготавливаются с закрайками и без закраек. При изготовлении сетки без закрайки концы проволок утков должны быть ровно подрезаны и длина их не должна превышать 25мм.

1.1.6 Переплетение проволок в сетке должно быть правильным. В готовой сетке не должно быть дыр, обрывов утков и проволок основы, заработки посторонних предметов и механических повреждений.

1.1.7 Наличие тканых дефектов в виде "газочек", петель, сеток, сращивание концов проволок допускается не более шести на 1м сетки.

1.1.8 Сетки изготавливаются свернутыми в рулоны. Количество кусков сетки в рулоне не должно превышать пяти. Минимальная длина куска - 1,5м. По согласованию потребителя и изготовителя количество кусков в рулоне может быть меньше, а минимальная длина куска - больше.

1.1.9 Масса рулона не должна превышать 80кг. По согласованию потребителя и изготовителя допускаются рулоны другой массы.

Примечание 2: Технические требования к сетке, изготавливаемой из проволоки потребителя без предоставления сертификата качества или из проволоки, не соответствующей требованиям данных технических условий, устанавливаются по совместной договоренности исходя из фактических технологических свойств проволоки.

Изм. № 1001. Подп. и дата. Изм. № 1002. Подп. и дата. Изм. № 1003. Подп. и дата. Изм. № 1004. Подп. и дата. Изм. № 1005. Подп. и дата.

ТУ 1277-269-00187211-99

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

1.2 Упаковка, маркировка.

1.2.1 Каждый рулон должен быть перевязан термообработанной низкоуглеродистой проволокой диаметром 1,6-3,0 мм по ГОСТ 3282 так чтобы обеспечить сохранность при транспортировании.

1.2.2 Рулоны сетки номерами до I включительно должны быть обернуты бумагой по ГОСТ 2228 или другой бумагой по нормативно-технической документации, затем подложерной плёнкой по ГОСТ 10354 и по ГОСТ 16272, или упаковочной тканью по ГОСТ 5530.

Другие сетки упаковываются по требованию потребителя в соответствии с требованиями пункта 1.2.2 или другими упаковочными материалами.

1.2.3 Упаковочная сетка, транспортируемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должна соответствовать ГОСТ 15846.

1.2.4 К каждому рулону сетки должен быть прикреплён ярлык, в котором указывается:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширина сетки в мм;
- длина сетки в метрах;
- общее количество сетки в квадратных метрах;
- штамп ОТК.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Изделия, на которые распространяются настоящие технические условия не содержат на своей поверхности химических раздражителей и ядовитых веществ и не являются источником радиационного заражения окружающей среды.

2.2 Утилизация отходов - переплав.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Сетки предъявляются к приемке партиями. Партия должна состоять из сеток одного номера, одного материала и оформлена документом о качестве, содержащим:

- товарный знак или наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- ширину в миллиметрах;
- длину в метрах;

- общее количество сетки в квадратных метрах;
- количество рулонов в партии.

3.2 Допускается составление одного документа о качестве на несколько партий сеток, поставляемых одному потребителю

3.3 Для проверки качества сетки отбирают 5% рулонов, менее двух рулонов, при этом контролируются:

- средний арифметический размер сторон ячеек в
- ширина сетки;
- свободные концы уточных проволок;
- ткацкие дефекты;
- длина кусков сетки;
- количество кусков;
- масса рулонов.

3.4 В каждом отобранном рулоне проверяют все куски

3.5 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей по нему проводят повторную проверку на удвоенном количестве, не подвергавшихся контролю. Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Средний арифметический размер сторон ячеек в свету определяют отдельно по продольным и поперечным проволокам как результат двух измерений, проведенных в двух местах сетки, отстоящих от полотна не менее, чем на 50 мм.

Прямая линия, соединяющая любые два места измерения, не должна совпадать ни с направлением утка, ни с направлением основы.

Средний арифметический размер стороны ячейки в миллиметрах к свету (a) вычисляют по формуле:

$$a = \frac{l}{n} - d; \quad \text{где}$$

l - длина участка от начала первой проволоки до начала последней проволоки, равная приблизительно 100 мм для сетки номером IV и равная приблизительно 100 мм для остальных сеток.

Длина участка l сетки номером IV измеряется при помощи измерительной по ГОСТ 25706, остальные сеток - при помощи измерительной линейки по ГОСТ 427.

4.2 Ширина сетки измеряется по крайним проволокам основы в любом месте рулеткой по ГОСТ 7502, не менее чем в двух местах.

от :

НОМЕР ТЕЛЕФОНА :

ДЕК. 20 2002 1

4.3 Свободные концы уточных проволок замеряются линейкой по ГОСТ 427 или рулеткой по ГОСТ 7502 от крайних проволок основы.

4.4 Ткацкие дефекты проверяются визуально при перемотке сетки

4.5 Длину кусков и рулонов проверяют счётчиком СИ-15 ГОСТ на перемоточной машине или рулеткой по ГОСТ 7502.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Сетку транспортируют рулонами или пакетами. Средством патентирования является катанка диаметром 6,5 мм

Масса пакета не более 1 т.

5.2 Транспортирование сетки может производиться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта по условиям хранения 4 ГОСТ 15150.

5.3 Хранение сеток должно производиться по условиям хранения ГОСТ 15150.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1277-289-00187211-99