

Открытое акционерное общество
Каменск-Уральский металлургический завод

ОКП 18 1111
ОКП 18 1114

Группа В 53
Группа В 54

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель генерального
директора по производству и
обеспечению качества

[Подпись]
А.В. Филиппов

« 27 » 04 2006 г.

Проверено в 2008 г. В.С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ЛИСТЫ И ЛЕНТЫ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ С РЕЛЬЕФНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

ТУ 1-804- 432-2006

(Впервые)

Дата введения с 15.04. 2006г.

На срок до 01.01.2007г.
Без стран. ср. д. (1)

Руководитель НТЦ-
Директор по технологии

[Подпись] А.В. Разинкин
« 24 » 04 2006г.

Начальник ЦЗЛ

[Подпись] В.В. Сапунжи
« 24 » 04 2006г.

Начальник БС

[Подпись] В.В. Пушкарев
« 24 » 04 2006г.

В И Л С
ЗАРЕГИСТРИРОВАНО
Рег. № 705 от 30.10.2006г.
Подпись *[Подпись]*

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инст. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на листы и ленты из алюминиевых сплавов марок АМц, АМг2, АМг3, АМг5, Д16, В95, ВД1, 1105, АД31, АД33, АД35 с односторонней рельефной поверхностью типа «Диамант», «Квинтет».

(Измененная редакция, Изм. № 8, 9)

Примеры условных обозначений

Листы из алюминиевого сплава марки АМг2 в нагартованном состоянии, толщиной 2,0 мм, шириной 1200 мм, длиной 3000 мм, с рельефной поверхностью, нормальной точности изготовления:

Лист АМг2.Н.Р. 2,0x1200x3000 ТУ 1-804-432-2006.

Лента из алюминиевого сплава марки Д16 с нормальной плакировкой в отожженном состоянии, толщиной 2,0 мм, шириной 1200 мм, с рельефной поверхностью, нормальной точности изготовления, в рулоне (РЛ):

Лента Д16 А.М.Р. 2x1200xРЛ ТУ 1-804-432 -2006г.

Перечень ссылочной документации приведен в приложении А.

1 Технические требования

1.1 Листы и ленты с рельефной поверхностью изготавливают в соответствии с требованиями настоящих технических условий из алюминиевых сплавов марок АМц, АМг2, АМг3, АМг5, Д16, Д1, В95, с химическим составом по ГОСТ 4784, ВД1, 1105, АД31, АД33, АД35 по ГОСТ 1131.

(Измененная редакция, Изм. № 8)

1.2 Листы и ленты сплавов Д16, ВД1, 1105 и В95 изготавливаются с нормальной и технологической плакировкой, остальные сплавы – неплакированными.

Измененная редакция, Изм. № 8)

1.3 Листы и ленты подразделяют:

- по состоянию материала:

а) отожженные – М;

б) нагартованные – Н;

в) полунагартованные – Н2 ;

г) закаленные и естественно состаренные – Т;

д) закаленные и искусственно состаренные – Т1;

- по точности изготовления:

а) нормальной точности по толщине, ширине и длине листов – без дополнительного обозначения.

Подпись и дата									
Инв. № дубл.									
Взамен Инв. №									
Подпись и дата									
Инвент. № Подл.	9	Зам.	ИИ 73-16		10.05.16	ТУ 1-804-432-2006			
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
		Разработал	Беспутин Н.И.		10.05.16	ЛИСТЫ И ЛЕНТЫ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ С РЕЛЬЕФНОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ	Литер.	Лист	Листов
		Проверил					A	2	7
		Н. Контроль	Жаркова Е.А.		10.05.16				
	Утв.								

1.4 Изготовление листов и лент производится согласно НД завода – изготовителя.

1.5 Основные параметры и размеры

1.5.1 Размеры листов с рельефной поверхностью указаны в таблице 1.

Т а б л и ц а 1

Наименование параметра	Номинальный размер, мм	Предельное отклонения, мм
Толщина основы листа с рельефной поверхностью	От 1,5 до 5,0 включ.	Согласно ГОСТ 21631, как для листов с нормальной точностью
Ширина	От 1000 до 1500	+8,0
Длина	От 2000 до 6000	+20,0
Высота элемента рельефа	1,0	+0,3 - 0,5
Ширина, длина элемента рельефа	Факультативно	-

П р и м е ч а н и я

1 Допускается по согласованию с потребителем изготовление листов промежуточных размеров.

2 Допускается изготовление листов толщинами менее 1,5 мм по требованию заказчика.

(Измененная редакция, Изм. № 8)

1.5.2 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.

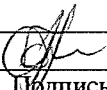
1.5.3 Размеры лент с рельефной поверхностью указаны в таблице 2.

Т а б л и ц а 2

Наименование параметра	Номинальный размер, мм	Предельное отклонения, мм
Толщина основы листа с рельефной поверхностью	От 1,5 до 4,0 включ.	Согласно ГОСТ 13726, как для лент с нормальной точностью
Ширина	От 500 до 1500	+2,0
Высота элемента рельефа	1,0	+0,3 -0,5
Ширина, длина элемента рельефа	Факультативно	-

П р и м е ч а н и е - Допускается по согласованию с потребителем изготовление лент шириной менее 500 мм.

Интент. № Подл.	Подпись и дата
Взамен Инв. №	Интв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

8	Зам.	ИИ 251-13		25.10.13	ТУ 1-804-432-2006	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3

3 Методы контроля

3.1 Листы и ленты с рельефной поверхностью принимаются предприятием – изготовителем путем визуального осмотра без применения оптических приборов.

3.2 Контроль размеров

3.2.1 Контроль размеров производят мерительным инструментом, обеспечивающим необходимую точность измерения.

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

3.2.3 Измерение толщины основы лент с рельефной поверхностью проводят микрометром по ГОСТ 6507 на расстоянии не менее 10 мм от кромки.

3.2.4 Измерение ширины и длины листов, ширины лент с рельефной поверхностью проводят рулеткой по ГОСТ 7502.

3.2.5 Измерение высоты рельефа проводят микрометром по ГОСТ 6507, как разницу между замером общей толщины и толщины основы листа или ленты.

3.3 Все остальные методы контроля в соответствии с требованиями ГОСТ 21631 для листов, ГОСТ 13726 для лент.

4 Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

4.1 Маркировка листов и лент с рельефной поверхностью не производится.

4.2 Временная противокоррозионная защита, упаковка, транспортирование и хранение должны отвечать требованиям ГОСТ 9.510.

4.3 Транспортная маркировка должна выполняться согласно ГОСТ 14192 с нанесением дополнительных надписей: наименование полуфабриката, марки сплава, наличие плакировки, состояние материала, размеров листов и лент, номера партии, номера рулона (для лент).

4.4 Строповка, погрузка, выгрузка и транспортирование листов и лент должны обеспечить защиту от механических повреждений.

4.5 Листы и ленты у потребителя должны храниться в сухих закрытых помещениях.

5 Гарантии изготовителя

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие листов и лент с рельефной поверхностью требованиям настоящих технических условий при соблюдении заказчиком условий транспортирования и хранения.

					ТУ 1-804-432-2006	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		5

Приложение А
(обязательное)

6 Перечень документов, на которые даны ссылки в данных ТУ

ГОСТ 9.510-93	ЕСЗКС. Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Общие требования к временной противокоррозионной защите, упаковке, транспортированию и хранению
ГОСТ 1131-76	Сплавы алюминиевые деформируемые в чушках. Технические условия.
ГОСТ 4784-97	Алюминий и сплавы алюминиевые деформируемые. Марки.
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия.
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
ГОСТ 13726-97	Лента из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов.
ГОСТ 21631-76	Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия.

					ТУ 1-804-432-2006	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		6

