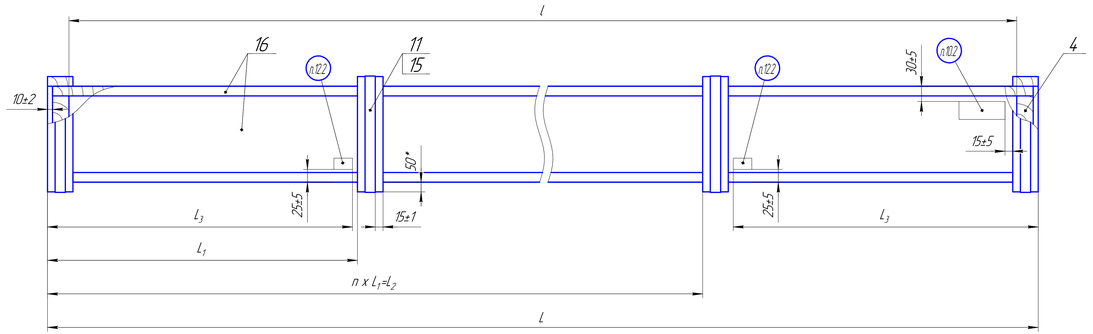
Рисунок 1



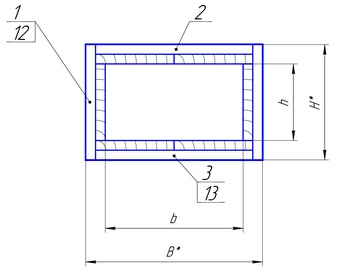
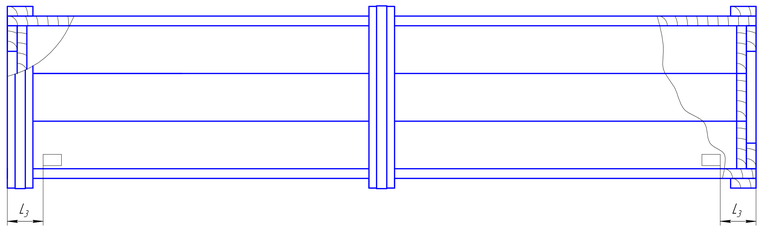


Рисунок 2
Остальное – см. рисунок 1



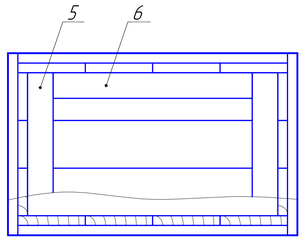


Таблица 1

Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рисунок	Предельная масса груза, кг	L	B*	H*	L_1	L_2	L_3	Внутренние размеры l	Внутренние размеры b	Внутренние размеры h	n	Масса, кг	$P_{исп.}$, кгс	Предельное кол ярусов в штабеле
ПКС-УП.34.31.01.000	1	100	3084±7	346	257	607	2428	590±5	3000±7	270^{+5}	150^{+5}	4	29,5	2900	8
-01	1	60	1184±7	226	257	567	1134	70±5	1100±7	150^{+5}	150^{+5}	2	10,0	730	8
-02	2	175	1466±7	566	387	708	1416	70±5	1390±7	490^{+5}	280^{+5}	2	28,0	2240	4

Техническая характеристика

1 Предельная масса груза, кг, смотри таблицу 1.

Технические требования

1 Влажность пиломатериалов деталей Б4 не более 20%.
2 *Размеры для справок.
3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: $\pm\frac{IT16}{2}$.
4 Шероховатость пиломатериалов деталей Б4 не более Rm_{max} 320 мкм, обзол на кромках досок не допускается.
5 Доски поз.16 по кромкам соединять в соответствии с типом соединения К-2 по ГОСТ 9330-2016.
6 Просветы между досками с учетом их усушки не должны превышать 5 мм.
7 При изготовлении ящиков из досок разной ширины узкие расположить в середине щита.
8 Выступающие концы гвоздей загнуть и утопить в древесину.
9 Доски крышки ящика и концы ленты поз.15 прибить после упаковывания груза.
10 Фитообработка
10.1 Тепловую обработку произвести в соответствии с Международными стандартами по фитосанитарным мероприятиям (МСФМ) Секретариата Международной Конвенции Защиты Растений Организации Пищевых продуктов и Сельского Хозяйства при ООН.
10.2 Маркировать маркировочный знак УП 4.11.01.11 по технологии производителя.
11 Ящик испытать на механическую прочность на сжатие, штабелирование и строповку согласно ГОСТ 26.038-86.
11.1 Испытание на сжатие и штабелирование произвести статической нагрузкой $P_{исп.}$ кгс, (смотри таблицу 1) в течение 24 ч через жесткую плиту, установленную на крышке ящика. При этом центр тяжести общей массы плиты и испытательного груза должен находиться на одной вертикальной прямой с геометрическим центром крышки ящика. После снятия нагрузки не допускается наличие повреждений и деформаций.
11.2 Испытание на строповку произвести стропами подъемом на высоту 0,5 м с выдержкой в поднятом состоянии в течение 10 мин и десяти подъемов на высоту 2 м с опусканием на 0,5 м. После снятия нагрузки не допускается наличие повреждений и деформаций.
11.3 Испытаниям по п.п.11.1, 11.2 подвергнуть не менее двух ящиков от изготовленной партии.
12 Маркировка
12.1 Маркировать знаки №1, №3, №11 по ГОСТ 14.192-96.
12.2 Маркировать знак №9 по ГОСТ 14.192-96.
12.3 Маркировать знак №22 по ГОСТ 14.192-96 (Предельное количество ярусов в штабеле) см. таблицу 1.
12.4 Манипуляционные знаки выполнить эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76. Допускается использование эмалей ХВ-124 ГОСТ 10144-89, НЦ-11 ГОСТ 9198-83, НЦ-132 ГОСТ 6631-74.
Цвет эмали – черный.
13 Остальные ТТ по ГОСТ 2991-85 и ГОСТ 24634-81.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПКС-УП.34.31.01.000СБ		
Разраб.		Оплакова			Ящик сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							(в табл.) 1	14
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.		Кузнецова				ГФ АО "ЦПТИ"		
Утв.		Лекин						

Копировал Формат А2х3

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен.