

Открытое Акционерное Общество
"ВеАл"

ОКП: 397200

Группа: Г 25




Утверждаю
Управляющий директор
ОАО "ВеАл"

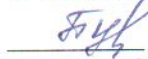
Д.В. Былинкин
"28" августа 2015 г.

Бруски алмазные доводочные.
Технические условия
ТУ 3972-004-04681913-2015
Введены взамен ТУ 3972-002-04681913-2012
Дата введения в действие: 01.09.2015 г.

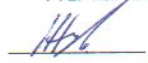
Начальник производства алмазного
инструмента

 Рылов Д.А.
"27" августа 2015 г.


Начальник цеха по производству
алмазного инструмента

 Бузовкина Н.М.
"27" августа 2015 г.


Начальник ЦЛИТ

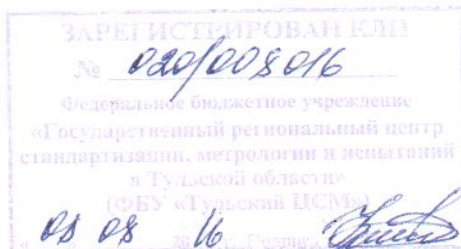
 Жуков А.А.
"27" августа 2015 г.

Инженер-конструктор

 Чулкова Е.П.
"27" августа 2015 г.

Инженер по ОТ и ТБ

 Гинтовт С.С.
"27" августа 2015 г.



г. Венев,
Тульская обл.
2015 г.

Подп. и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № докл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на алмазные доводочные бруски на органической связке, предназначенные для использования в быту при доводке лезвий опасных бритв, столярного, чертежного инструмента и др.

Пример записи при заказе брусков: брусок алмазный доводочный: 35x10x120 АС6125/100, АС6 50/40, 25%, В 2-01/В 1-10, 4,6/ кар. 4,6.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1.1. Алмазные доводочные бруски должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта документации, утвержденного в установленном порядке.

1.2. Основные размеры брусков должны соответствовать указанным на чертеже.

1.3. Бруски должны состоять из корпуса и закрепленного на нем с двух сторон алмазоносного слоя. Связка для изготовления алмазоносного слоя настоящими ТУ не регламентируется.

1.4. Корпус бруска должен изготавливаться из алюмоорганического пресспорошка или фенопласта 03-10-02, ГОСТ 5689-79.

Примечание: допускается изготовление корпуса из других материалов, обеспечивающих гарантийный срок службы брусков.

1.5. Алмазоносный слой должен изготавливаться из порошка синтетических алмазов марки АСМ, АС ГОСТ Р 53922-2010, ГОСТ 9206-80, с относительной концентрацией 25, 50, 75, 100, 125, 150 % и органической связки.

1.6. Неплоскостность поверхностей А и Б не должна превышать:

- 0,2 мм при длине бруска 100 и 120 мм;
- 0,25 мм при длине бруска 150 мм и 160 мм;
- 0,35 мм при длине бруска 200 мм.

1.7. На алмазоносном слое бруска не должно быть трещин, раковин, сколов, видимых невооруженным глазом.

1.8. Маркировка.

На корпусе бруска должен быть нанесен штамп ОТК.

1.9. Требования безопасности. При изготовлении бруска должны использоваться средства индивидуальной защиты и спецодежда:

- Респиратор «Лепесток-А200» по ТУ 84-416-11;
- Халат ГОСТ 12.4.131-83;
- Обувь закрытая;
- Защитные очки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Жуков	<i>Жуков</i>	25.08.15
Пров.		Бузовкина	<i>Бузовкина</i>	25.08.15
Н.контр.				
Утв.		Рылеев	<i>Рылеев</i>	25.08.15

ТУ 3972-004-04681913-2015

Бруски алмазные
доводочные.
Технические условия

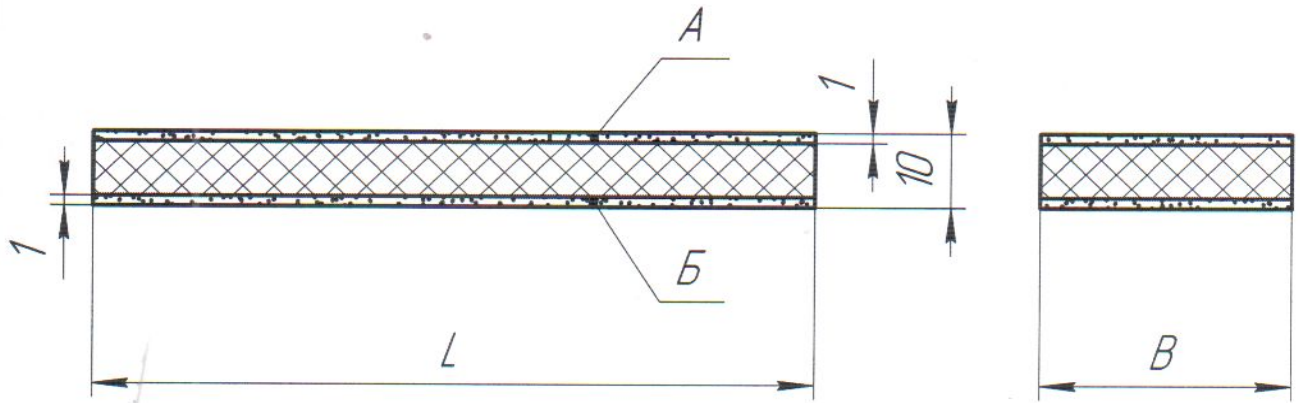
Лит.	Лист	Листов
	2	8

ОАО "Beal"

Копировал

Формат А4

Двухсторонний алмазный доводочный брусок



Обозначение бруска	L, мм	B, мм
120x35x10	120	35
150x35x10	150	35
200x35x10	200	35
200x83,4x10	200	83,4

Подп. и дата

Инв. № д/дл.

Взам. инв. №

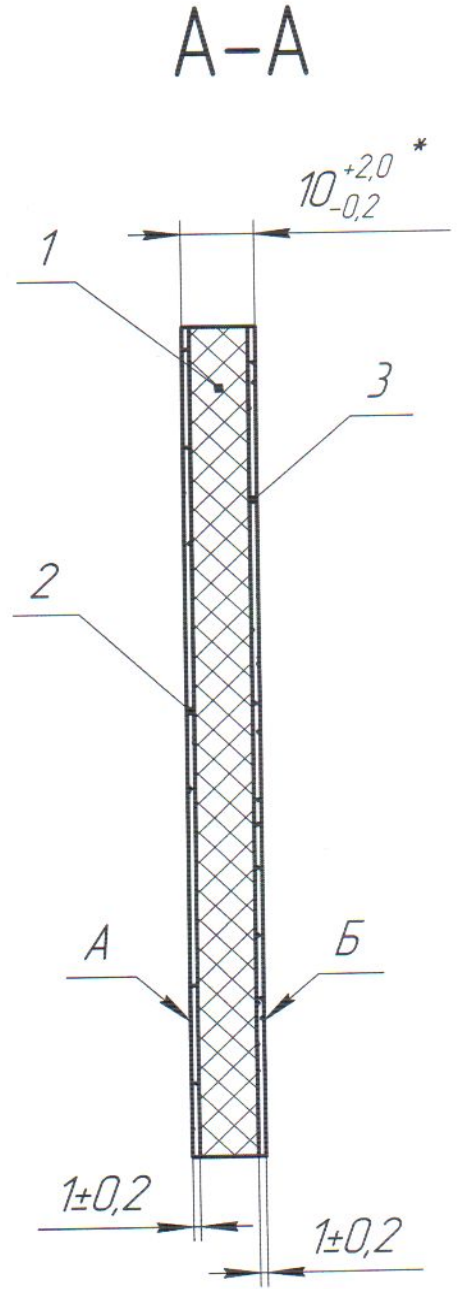
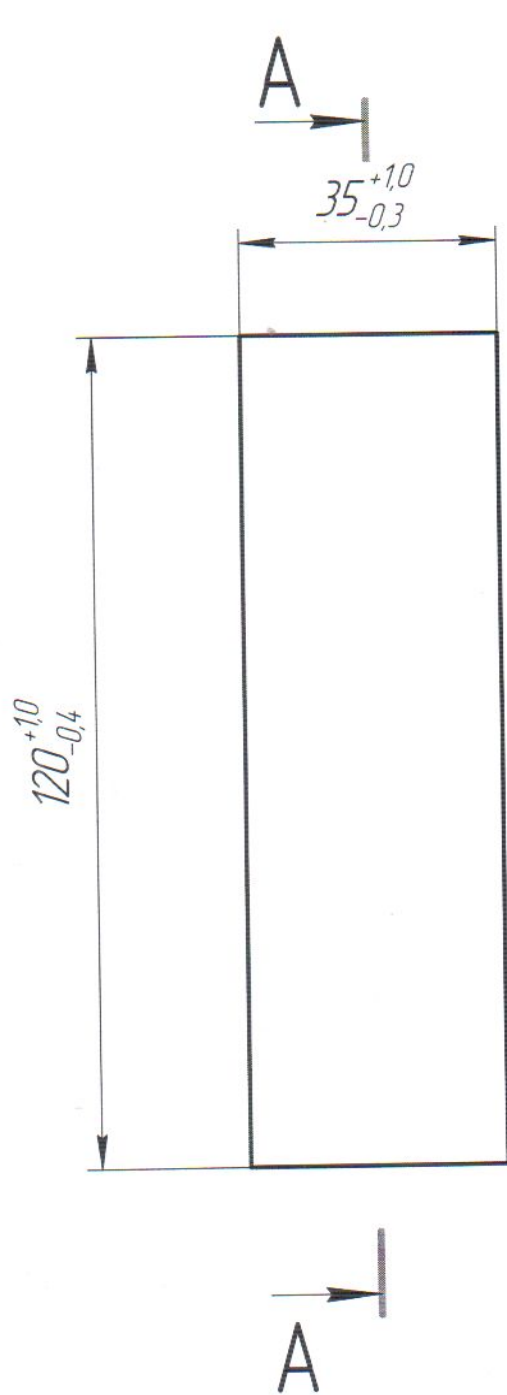
Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

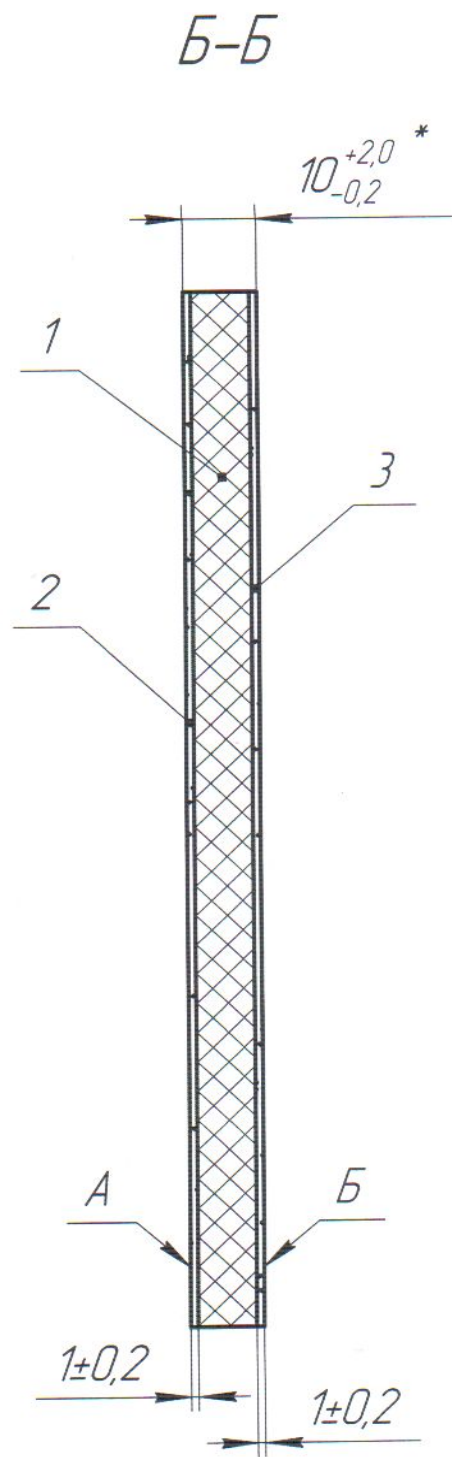
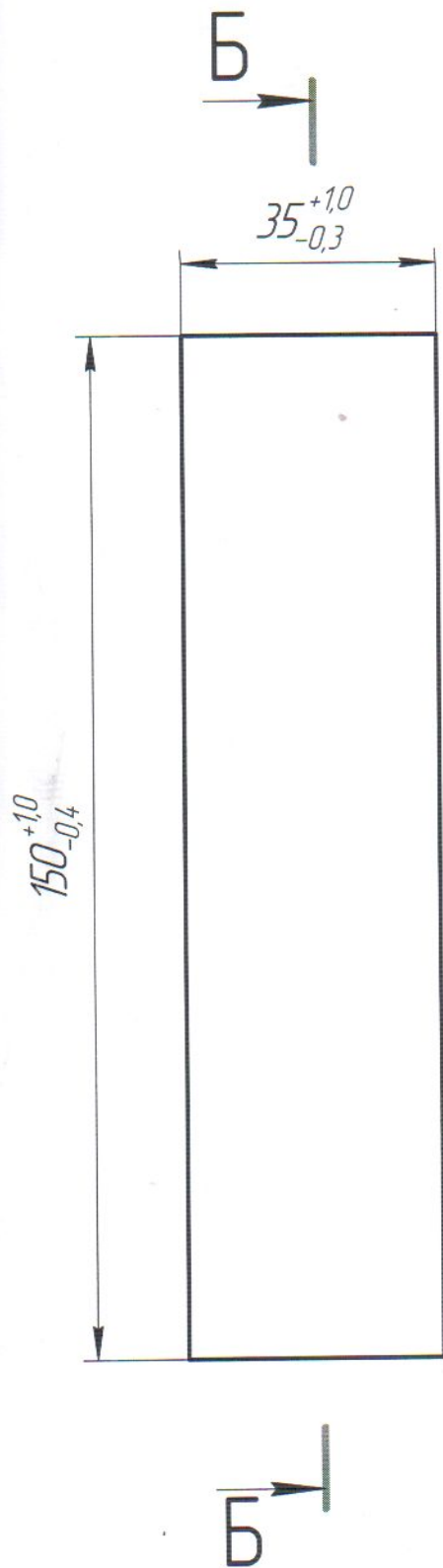
ТУ 3972-004-04681913-2015

Лист
3



1. * - Размер обеспечивается ПФМ.
2. Неплоскостность поверхностей А и Б не более 0,2 мм.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дробл.	Подп. и дата



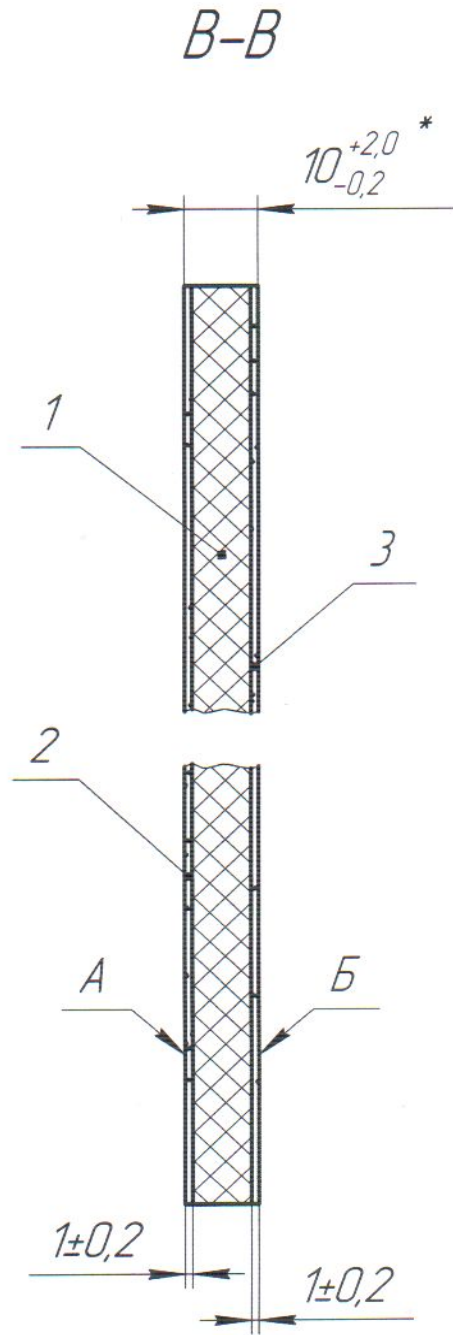
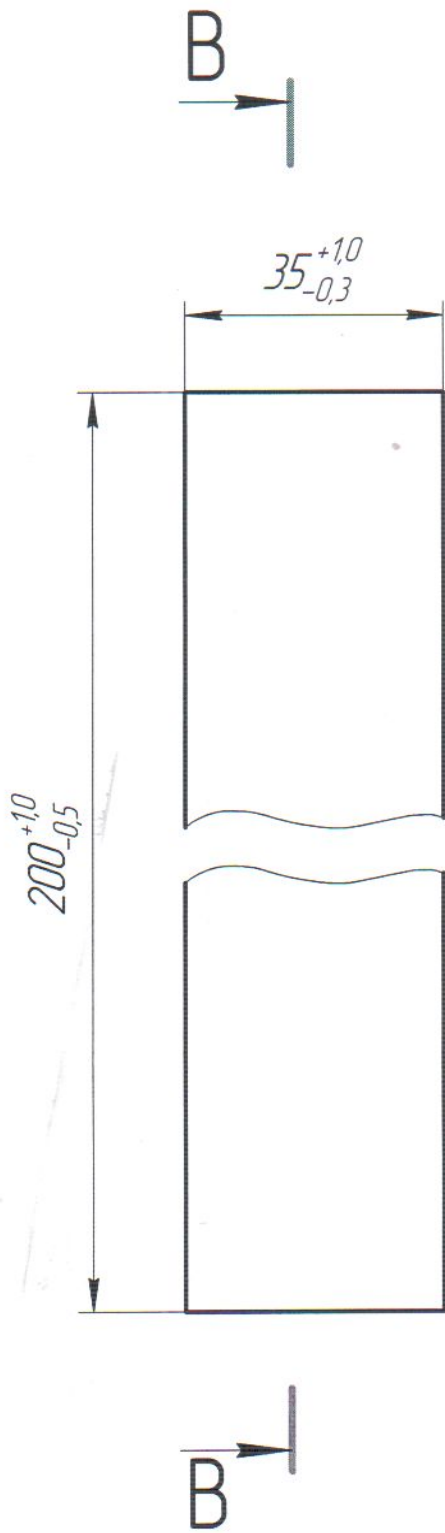
1. * - Размер обеспечивается ПФМ.
2. Неплоскостность поверхностей А и Б не более 0,25 мм.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дкл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 3972-004-04681913-2015

Лист
5



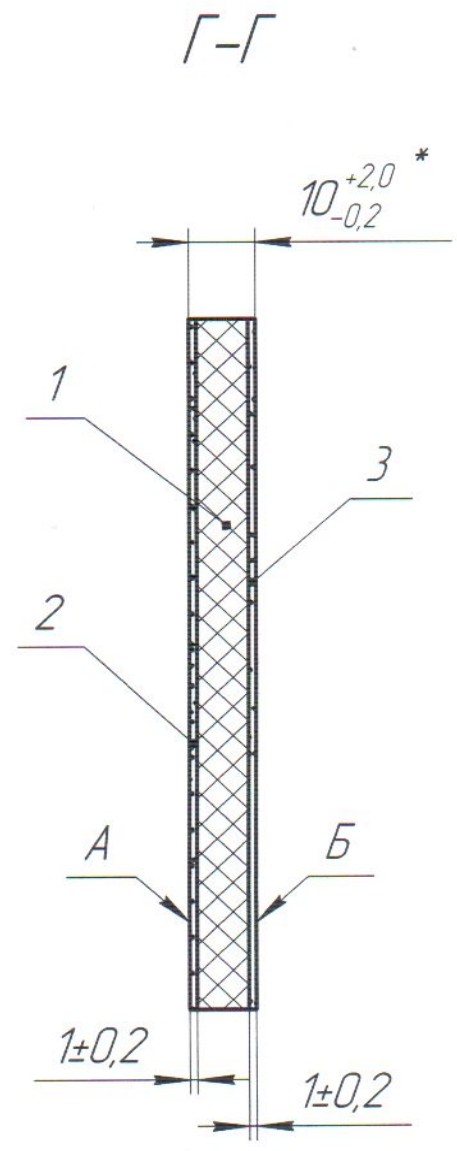
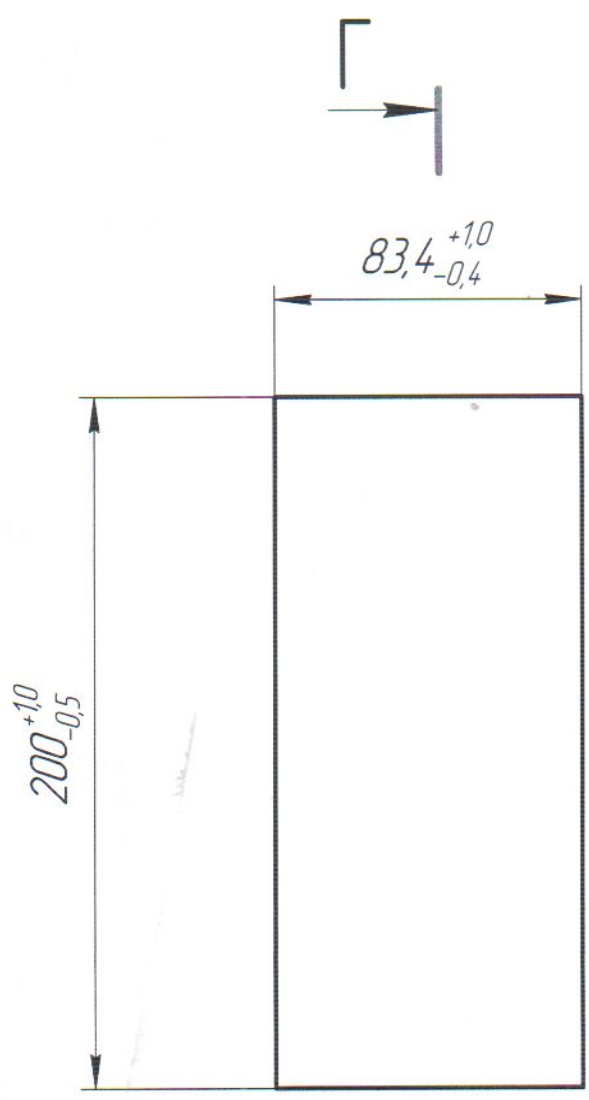
1. * - Размер обеспечивается ПФМ.
2. Неплоскостность поверхностей А и Б не более 0,35 мм.

И-в. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	И-в. № дцкл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 3972-004-04681913-2015

Лист
6



- * - Размер обеспечивается ПФМ.
- Неплоскостность поверхностей А и Б не более 0,35 мм.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дцкл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 3972-004-04681913-2015

Лист
7

Копировал

Формат А4

1.10. Упаковка.

1.10.1. Каждый брусок и паспорт должны быть упакованы в индивидуальную тару, согласованную с потребителем.

1.10.2. В паспорте должно быть указано:

1. Обозначение бруска;
2. Основные размеры;
3. Марка и зернистость алмазного порошка;
4. Концентрация алмазов в алмазном слое, %;
5. Марка связки;
6. Масса алмазов, карат;
7. Номер партии;
8. Дата изготовления;
9. Номер настоящих технических условий.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия брусков требованиям настоящих технических условий устанавливают приемочный контроль.

2.2. Каждый брусок должен контролироваться на соответствие п.п. 1.2, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Контроль брусков на соответствие п.п. 1.2, 1.6, 1.7, 1.8, 1.9 должен производиться при помощи универсального мерительного инструмента в соответствии с требованиями ГОСТ 8.051.

3.2. Контроль брусков на соответствие п. 1.9 должен производиться визуально невооруженным глазом.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование и хранение брусков должно производиться по ГОСТ 18088.

4.2. Срок хранения брусков - 1 год.

5. ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие брусков алмазных доводочных требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки и эксплуатации.

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, используемых в данных технических условиях

1. Порошки алмазные и из кубического нитрида бора (эльбора). Зернистость и зерновой состав шлифпорошков. Контроль зернового состава ГОСТ Р 53922-2010;
2. Порошки алмазные. Технические условия ГОСТ 9206-80;
3. Связующее фенольное порошкообразное ОСТ 6-05-441-78;
4. Предельные отклонения ОСТ 2-Н31-2;
5. Инструмент металлорежущий, алмазный, дереворежущий, слесарно-монтажный. Упаковка, транспортирование и хранение ГОСТ 18088-83.

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата. Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 3972-004-04681913-2015	Лист
						8

