Открытое Акционерное Общество
«ВеАл»

ОКП: 397200

Группа: Г 25

«Утверждаю»
Управляющий директор
ОАО «ВеАл»
_____ Д.В. Былинкин
«28» января 2015 г.

Бруски алмазные односторонние
Технические условия
ТУ 3972-003-04681913-2015
Введены впервые
Дата введение в действие: 02.02.2015 г.

Начальник производства алмазного инструмента
_____ Рылеев Д.А.
«27» января 2015 г.

Начальник цеха по производству алмазного инструмента
_____ Бузовкина Н.М.
«28» января 2015 г.

Начальник ЦЛИТ
_____ Жуков А.А.
«28» января 2015 г.

Инженер-конструктор
_____ Чулкова Е.П.
«28» января 2015 г.

Инженер по ОТ и ТБ
_____ Гинтовт С.С.
«28» января 2015 г.

ЗАРЕГИСТРИРОВАН ЦБП
№ 020/008017
Федеральное бюджетное учреждение
«Государственный региональный центр стандартизации, метрологии и испытаний в Тульской области»
ФБУ «Тульский ЦСМ»
08.08.16

г. Венев,
Тульская обл.
2015 г.

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

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

Пример записи при заказе брусков: брусок алмазный односторонний: 150х25х6х3 АС4125/100, 50%, В2-01, 25кар.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

1.1. Алмазные односторонние 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 алмазоносного слоя. Связка для изготовления алмазоносного слоя настоящими ТУ не регламентируется.

1.4. Корпус бруска должен изготавливаться из алюминиевого листа.

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

1.6. Неплоскостность рабочей поверхности не должна превышать:

- 0,2 мм при длине бруска 100 мм;
- 0,25 мм при длине бруска 160 мм.

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

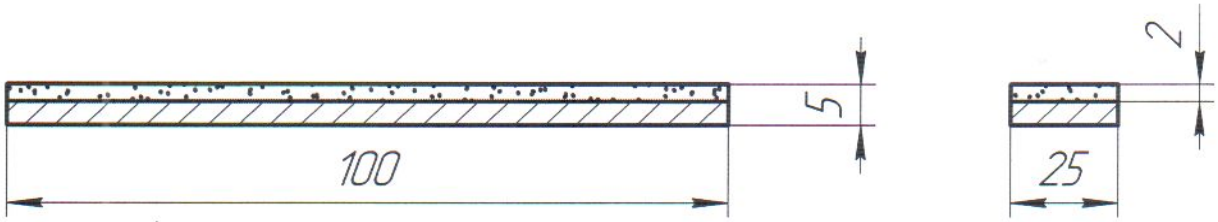
1.8. Маркировка.

На корпусе бруска должна быть нанесена маркировка, а также поставлен штамп ОТК.

Эскизы односторонних брусков

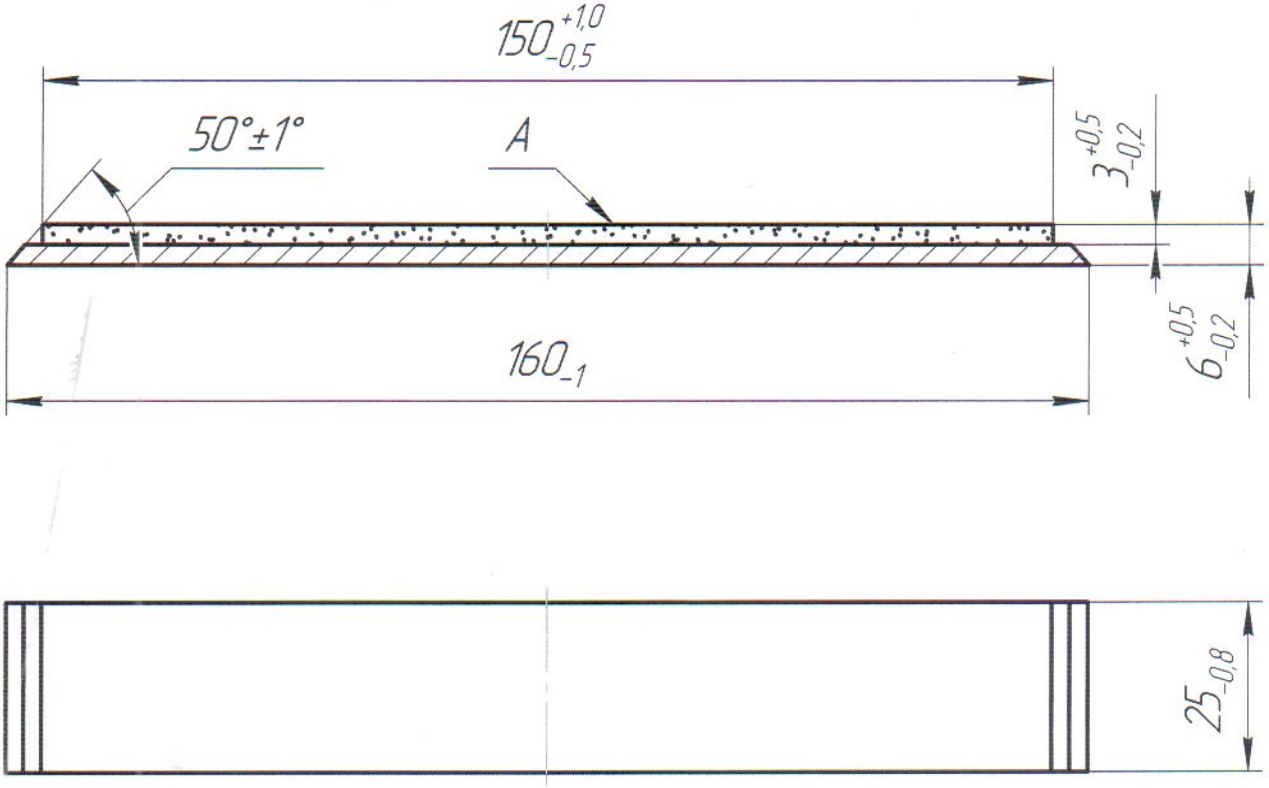
Односторонний алмазный брусок 150х25х6х3

Односторонний алмазный брусок 100х25х5х2



ТУ 3972-003-04681913-2015

Брусок односторонний алмазный для механического крепления 150х25х6х3



Неплоскостность поверхности А не более 0,25 мм.

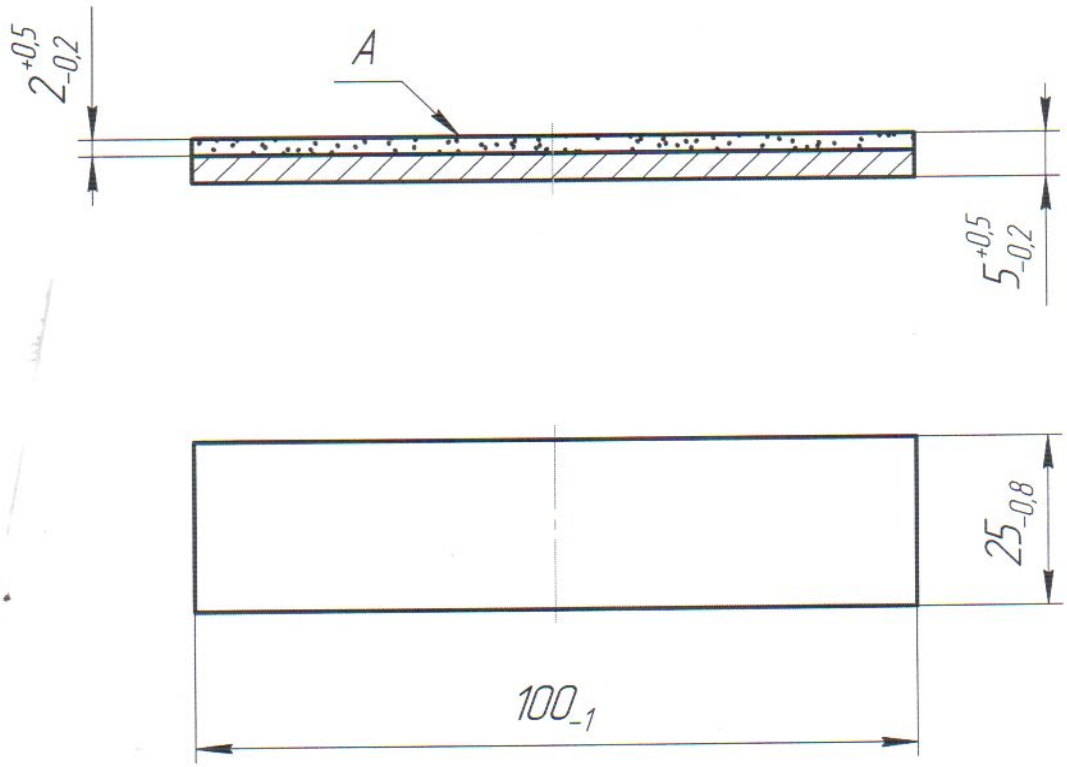
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 3972-003-04681913-2015	Лист 3

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

Копировал | Формат А4

ТУ 3972-003-04681913-2015

Брусок односторонний алмазный 100х25х5х2



Неплоскостность поверхности А не более 0,2 мм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 3972-003-04681913-2015	Лист 4

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

Копировал Формат А4

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.

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.

Прошнуровано 7

(семь) листов

Управляющий директор _____

Д.В. Былинкин

Открытое акционерное общество "ВАЛ"
Тульская область
г. Венев, ул. Международная, 4