

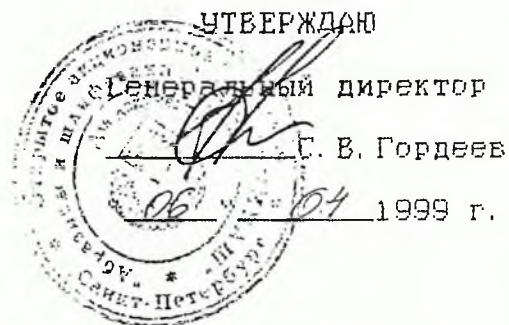
Открытое акционерное общество "Абразивы и шлифование"

ОАО ВНИИМШ

ОКП 3988 00 4

Г25

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



МИКРОШЛИФПороШКИ ИЗ
БЕЛОГО ЭЛЕКТРОКОРУНДА
ТУ 3988-075-00224450-99

Дата введения
01.05.1999г.

СОГЛАСОВАНО

ОАО "Бокситовый
глинозем"

Технический директор

08 03 1999



Начальник ПТО

В. А. Спиридонов

30 03 1999 г.

Зав. ОСМС

Е. А. Чистяков

05 04 1999 г.

Вед. науч. сотрудник ОСМС

Н. И. Григорьев

05 04 1999 г.

Настоящие технические условия распространяются на микрошлифпорошки из белого электрокорунда марки 25А, предназначенные для изготовления абразивных инструментов, обработки свободным абразивным зерном.

Требования настоящих технических условий действительны для использования микрошлифпорошков внутри Российской Федерации, Государств ближнего зарубежья и для экспортных поставок.

Все требования настоящих технических условий обязательны и пригодны для сертификации.

Перечень нормативных документов, на который даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в справочном приложении.

Пример условного обозначения микрошлифпорошка из белого электрокорунда зернистостью F230:

25А F230 ТУ 3988-075-00224450-99.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Микрошлифпорошки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и технологической документации.

1.2 Характеристики

1.2.1 Микрошлифпорошки должны изготавливаться марки 25А зернистостями:

Ряд F - F230, F240, F280, F320, F360, F400, F500, F600, F800, F1000, F1200;

1.2.2 Зерновой состав микрошлифпорошков должен соответствовать указанному в таблице 1.

ТУ 3988-075-00224450-99

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.		Григорьева	<i>[Подпись]</i>		Микрошлифпорошки из белого электро- корунда	Лит.	Лист	Масштаб
Пров.		Слесарева	<i>[Подпись]</i>			A	2	8
И. контр.					ОАО ВНИИАШ			
Утв.								

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дум. Подп. и дата

Таблица 1

Обозначение зернистости	Размер зерна на 3%-ой точке кривой распределения $d_{3\%}$, не более, мкм	Размер зерна на 50%-ой точке кривой распределения d_{50} , мкм	Размер зерна на 94%-ой точке кривой распределения d_{94} , мкм	Ориентировочное соответствие зернистости по ГОСТ 3647
F 230	82	53 ± 3,0	34	M33
F 240	70	44,5 ± 2,0	28	-
F 280	59	36,5 ± 1,5	22	M50
F 320	49	29,2 ± 1,5	16,5	-
F 360	40	22,8 ± 1,5	12	M40
V F 400	32	17,3 ± 1,0	8	M28
F 500	25	12,8 ± 1,0	5	M20
F 600	19	9,3 ± 1,0	3	M14
F 800	14	6,5 ± 1,0	2	M10
F 1000	10	4,5 ± 0,8	1	M7
F 1200	7	3,0 ± 0,5	1	M5

1. 2. 3 Химический состав микрошлифпорошков должен соответствовать требованиям, указанным в таблице 2.

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № док. Подп. и дата
Ваам. инв. №
Изм. № док. Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Таблица 2

Марка	Зернистость	Массовая доля, %, не более		
		Fe ₂ O ₃	SiO ₂	Na ₂ O
25A	F230-F280	0,03	0,1	0,3
	F320-F500	0,04		
	F600-F1200		0,2	

1.2.4 Массовая доля магнитного материала микрошлифпорошков должна быть не более 0,007 %.

1.2.5 Режущая способность микрошлифпорошков должна соответствовать требованиям, указанным в таблице 3.

1.2.6 Требования к маркировке и упаковке микрошлифпорошков, в том числе для экспортных поставок - по ГОСТ 27595 и ГОСТ Р 51121.

2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1 Для контроля соответствия микрошлифпорошков требованиям настоящих технических условий проводят приемочный контроль и периодические испытания.

2.2 Приемочному контролю на соответствие требованиям пп. 1.2.2 и 1.2.4 подвергают пробы каждой партии микрошлифпорошков всех зернистостей; по п. 1.2.3 - пробы каждой партии микрошлифпорошков зернистостей: F280 (для зернистостей F230-F280); F500 (для зернистостей F320-F500); F1200 (для зернистостей F600-F1200). При отсутствии выпуска микрошлифпорошков указанных контрольных зернистостей анализу подвергается наиболее мелкая зернистость каждого ряда. Контролю по п. 1.2.6 подвергаются 10 % упаковочных единиц при отгрузке.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 3988-075-00224450-99

Лист
4

9-200

Таблица 3

Обозначение зернистости	Режущая способность г\мин, не менее
F 230	0,050
F 240	0,045
F 280	0,040
F 320	0,035
F 360	0,030
F 400	0,025
F 500	0,020
F 600	0,015
F 800	0,010
F 1000	0,007
F 1200	0,005

Подп. и дата

Изм. № дмс

Взам. шиф. №

Подп. и дата

Изм. № дмс

2.3 Партия должна состоять из микрошлифпорошков, изготовленных не более, чем за двое суток для зернистостей F230-F280, не более чем за трое суток для зернистостей F320-F500, не более чем за четверо суток для зернистостей F600-F1200.

2.4 Если при приемочном контроле будет установлено несоответствие требованиям технических условий более чем по одному из контролируемых показателей, то партию не принимают.

Если установлено несоответствие требованиям технических условий по одному из контролируемых показателей, то проводят повторный контроль на удвоенном количестве проб.

При наличии отклонений от требований технических условий в повторной выборке партию не принимают.

2.5 Периодическим испытаниям на соответствие требованиям по п. 1.2.5 подвергают пробы партии микрошлифпорошков зернистостей F280 (для F230-F280); F500 (для F320-F500); F1200 (для F600-F1200).

Периодичность испытаний - не менее одного раза в десять дней.

3 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Микрошлифпорошки взрыво- и пожароопасные, в соответствии с ГОСТ 12.1.004 относятся к 3-му классу опасности.

3.2 Общие санитарно-технические требования к воздуху рабочей зоны при производстве и пользовании микрошлифпорошков должны соответствовать ГОСТ 12.1.005.

Предельно-допустимая концентрация (ПДК) микрошлифпорошков в воздухе рабочей зоны производственных помещений не должна превышать 6 мг/м^3 .

3.3 Попадание микрошлифпорошков в организм человека возможно через органы пищеварения.

3.4 Работающие с микрошлифпорошками должны использовать в качестве пылезащитного средства респираторы ШБ-1 "Лепесток" по ГОСТ 12.4.028.

ТУ 3986-075-00224450-99

Изм.	Лист	№ допум.	Подп.	Дата

Лист
6

9-200

3.5 Помещения, в которых производятся работы с микрошлифпорошками, должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Отбор и сокращение пробы проводят по ГОСТ 3647.

4.2 Метод определения зернового состава микрошлифпорошков по стандарту ФЭПА 42-Д.

4.3 метод определения химического состава микрошлифпорошков - по ГОСТ 28654.

4.4 Метод определения массовой доли магнитного материала в микрошлифпорошках - по ГОСТ 28924.

4.5 Метод определения режущей способности микрошлифпорошков - по ГОСТ 28924.

Для удаления дефектов на рабочих поверхностях испытательного диска и притира применяют шлифовальные материалы из карбида кремния зернистостью от F100 до зернистости испытуемого образца.

4.6 Контроль качества маркировки и упаковки по п. 1.2.6 проводят визуально.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

Транспортирование и хранение микрошлифпорошков - по ГОСТ 27595, для экспорта - по контракту.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Изготовитель должен гарантировать соответствие микрошлифпорошков требованиям настоящих технических условий при соблюдении требований эксплуатации и хранения у потребителя.

6.2 Срок хранения микрошлифпорошков не ограничен.

Изм.	Лист	№ довум.	Попп.	Дата

ТУ 3986-075-00224450-99

Лист

7

ПЕРЕЧЕНЬ

нормативной документации, на которую
даны ссылки в технических условиях

Обозначение	Наименование
1. ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
2. ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-технические требования к воздуху рабочей зоны
3. ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
4. ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респиратор ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
5. ГОСТ 3647-80	Материалы шлифовальные. Класси- фикация. Зернистость и зерновой состав. Методы контроля
6. ГОСТ 27595-88	Материалы шлифовальные и инструменты абразивные. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
7. ГОСТ 28818-90	Материалы шлифовальные из электро- корунда. Технические условия
8. ГОСТ 28654-90	Материалы шлифовальные из электро- корунда. Методы определения хими- ческого состава
9. ГОСТ 28924-91	Материалы шлифовальные. Методы опре- деления физических и физико-механи- ческих свойств
10. ГОСТ Р 51121-92	Товары непродовольственные. Информа- ция для потребителей

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 3988-075-00224450-99

Лист
8

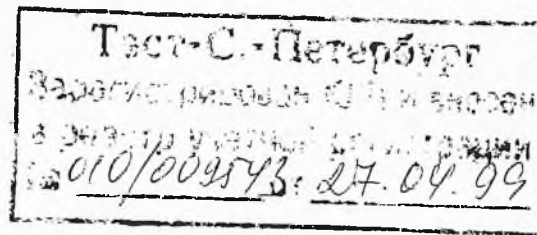
9-200

30. Характеристики продукции

Микрошлифпорошки из белого электрокорунда предназначены для изготовления абразивных инструментов, обработки свободным абразивным зерном.

Характеристики:

Наименование	Значение
Массовая доля, %, не более:	
Fe_2O_3	0,03 - 0,04
SiO_2	0,1 - 0,2
Al_2O_3	0,3
Режущая способность, г/мин, не менее, для зернистостей:	
F 230 - F 1200	0,050-0,005



	Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04 С.В.Гордеев		06.04.99	(812) 245-32-11
Зарегистрировал	05 Игнатьев		27.04.99	(812) 259-42-04
Ввел каталог	06			

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ

01

010

Группа КГС (ОКС)

02

Г25

Регистрационный номер

03

009543

Код ОКП	11	39 8820 4			
Наименование и обозначение продукции	12	Микрошлифпорошки из белого электрокорунда 25А Г230			
Обозначение государственного стандарта	13	ГОСТ 28818-90			
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ 3988-075-00224450-99			
Наименование нормативного или технического документа	15	Микрошлифпорошки из белого электрокорунда.			
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и по штриховому коду	16	00658716			
Наименование предприятия-изготовителя	17	ОАО "Бокситогорский глинозем"			
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, город, улица, дом)	18	187550 г. Бокситогорск, ул. Заводская, д. 1			
Телефон	19	(266) 26-292	Телефакс	20	(266) 23-335
Телекс	21		Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника	23	ОАО ВЕРМАН			
Адрес держателя подлинника (индекс, город, улица, дом)	24	197342 С-Петербург, ул. Белоостровская, д. 17			
Дата начала выпуска продукции	25	01.05.1999 г.			
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	01.05.1999 г.			
Номер сертификата соответствия	27				

Открытое акционерное общество
"Научно-производственный комплекс
"Абразивы и шлифование"

ОКП 39 8800.

Группа Г'25

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ИЗВЕЩЕНИЕ № I

об изменении ТУ 3988-075-00224450-99
"Микрошлифпорошки из белого электрокорунда"

Дата введения
15.05.2003 г.

Начальник ОТК ОАО
"Бокситогорский глинозём"
Е.В. Половцева
"15" 05 2003 г.

Зав. ОС и С
В.Л. Слесарева
"14" 05 2003 г.

Копия верна

Зав. ОС



		извещение об изменении	ОБОЗНАЧЕНИЕ У 3388-075-00224450-3		
ДАТА ВЫПУСКА		СРОК ИЗМ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
15.05.2003 г.				2	2
ПРИЧИНА		Устранение неточности изложения			КОД
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		На заделе не отражается			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ					
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ		Внести в технологический процесс			
РАЗОСЛАТЬ					
ПРИЛОЖЕНИЕ					

ИЗМ.	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ
------	----------------------

I	
---	--

П. 1.2.2., табл. I.
Заголовок графы 4 дополнить словами "не менее, мкм".

ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД И ДАТА

СОСТАВИЛ	Кашинос Е.М.	<i>Хаш</i>	14.05.03	Н. КОНТР. ПР. ЗАК.			
----------	-----------------	------------	----------	-----------------------	--	--	--

изменение внес