

ОКП 18 4610

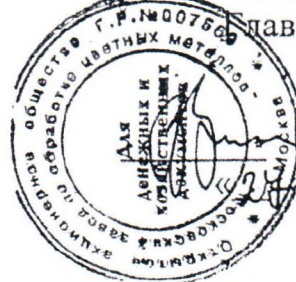
УДК 669.35-412
Группа В 53

СОГЛАСОВАНО



Исполнительный директор
ООО «Бериллий»
О.В.Толмачев
2004 г.

УТВЕРЖДАЮ



Главный инженер
ОАО «МЗОЦМ»
В.Л.Зисельман
2004 г.

**ПЛИТЫ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ЗАГОТОВКИ ИЗ БРОНЗЫ
МАРКИ БрНБТ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 48-21-92-89

Изменение № 2

1. Титульный лист: Наименование технических условий изложить в новой редакции:

«Плиты и цилиндрические заготовки из бронзы марки БрНБТ (С 17510)»

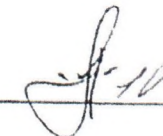
2. Пункт 1.3. Таблицу 3 изложить в новой редакции:

Таблица 3

Основные компоненты, %				Примеси, % не более				
Бериллий	Никель	Титан	Медь	Свинец	Олово	Цинк	Алюминий	Всего
0,2-0,6	1,4-2,2	до 0,15	Ост.	0,005	0,1	0,2	0,15	0,7

РАЗРАБОТАНО:

Начальник технического отдела
А.А.Тугарев

«26»  2004г.

Исх. № дубл.	Подпись и дата
Взаим. инв. №	
Дата и дата	
Инв. № подл.	

ПЛИТЫ И ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ЗАГОТОВКИ ИЗ БРОНЗЫ МАРКИ БрНБТ

Технические условия ТУ 48-21-92-89

Настоящие технические условия распространяются на плиты литые и горячекатаные и литые цилиндрические заготовки из бронзы марки БрНБТ, предназначенные для изготовления контактных сварочных машин.

Примеры условных обозначений:

Плита литая (Л), прямоугольного сечения (ПР), толщиной 70 мм, шириной 265 мм, длиной 1400 мм из бронзы марки БрНБТ:

Плита ЛПР 70x265x1400 БрНБТ ТУ 48-21-92-89.

Плита горячекатаная (Г), прямоугольного сечения (ПР), толщиной 24 мм, шириной 415 мм, длиной 405 мм из бронзы марки БрНБТ:

Плита ГПР 24x415x405 БрНБТ ТУ 48-21-92-89.

Заготовка литая (Л), цилиндрическая (Ц), диаметром 100 мм, длиной 1500 мм из бронзы марки БрНБТ:

Заготовка ЛЦ Ø100x1500 БрНБТ ТУ 48-21-92-89.

1. Технические требования 1.1. Сортамент

1.1.1. Размеры плит и предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1.

Таблица 1

мм

Толщина	Предельные отклонения по толщине	Ширина	Предельные отклонения по ширине	Длина	Предельные отклонения по длине на готовый размер
10	+2	340	±10	кратная 80	+10
10		390			
10		340		330	
14		330		кратная 105	
14		270		кратная 130	
16		420		205	
16		335		325	
20		330		кратная 105	
20		340		165	
20		420		205	
20		265		255	
20		335		325	
20		415		405	
24		420		205	
24		265		255	
24		335		325	
24		415		405	
29		265		255	
29		335		325	
29		415		405	
33		200		Кратная 50	

Толщина	Предельные отклонения по толщине	Ширина	Предельные отклонения по ширине	Длина	Предельные отклонения по длине на готовый размер	
35	+2	335	+10	325	+10	
40		355		335		
40		385		355		
43		500		180	-5	
46		345		185		
48		525		180		
50	+5	100	+5	не менее 150	+20	
55	+5	155		1200-2200		
67	+5	142		440		
68	+2	148		440		+20
70	+2	265		440		+10
70	+2	265		1600		+10
77	+5	93		690		+20
77	+5	93		1600		+50
80	+2	98		1600		+20
120	+5	120		1600		+50
190	+5	110		1600		+50

Примечание:

- Плиты толщиной 55 мм и более изготавливают литыми.
- По согласованию изготовителя потребителя допускается изготовление плит и цилиндрических заготовок с другими размерами и предельными отклонениям, указанными в заказ-наряде.

1.1.2. Размеры литых цилиндрических заготовок и предельные отклонения по ним должны соответствовать требованиям, указанным в табл.2.

Таблица 2

мм		
Диаметр	Предельные отклонения по диаметру	Длина
100	+5	50-2200
120		250-900
125		
145		
200		50-1500

1.2. Плиты и цилиндрические заготовки изготавливают в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.

1.3. Химический состав плит и цилиндрических заготовок из бронзы марки БрНБТ должен соответствовать указанному в таблице 3.

Таблица 3

Основные компоненты				Примеси, не более				
Бериллий	Никель	Титан	Медь	Свинец	Олово	Цинк	Алюминий	Всего
0,2-0,4	1,4-1,8	0,05-0,15	Остальное	0,005	0,1	0,2	0,15	0,7

1.4. На поверхности плит и цилиндрических заготовок допускаются малозначительные дефекты в виде рисок, вмятин, пор, плен и трещин, а также отклонения от плоскости в пределах окружности соответствующей диаметру ролика, которые могут быть выведены проточкой до номинального размера электродов-роликов. Допускается качество поверхности плит и цилиндрических заготовок

проверять по стандартным образцам, согласованным между изготовителем и потребителем в установленном порядке.

1.5. Литые плиты и цилиндрические заготовки поставляются без термомеханической обработки.

1.6. Горячекатаные плиты поставляются термически обработанными и правленными.

1.7. Твердость горячекатаных плит должна быть не менее 170 НВ.