

Утверждаю
Генеральный директор АО «БелЗАН»

А.В. Карпов

« » 2025г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на ремонт и восстановление алмазных резцов

1. Основание для проведения работ:

Необходимость обеспечения многократного использования алмазных резцов путем выполнения операций по их восстановлению и заточке, исключение дополнительных затрат на закупку новых резцов.

2. Цель работ:

Восстановление исходной геометрии режущей части алмазных резцов в соответствии с требованиями ТУ 2-037-221-84 до следующих параметров:

ИР-246.000.02

· Радиус при вершине — 0,25 мм.

· Угол заточки — $58^{\circ}/60^{\circ}$.

ИР-246.000.00

· Радиус при вершине — 0,5 мм.

· Угол заточки — $58^{\circ}/60^{\circ}$.

3. Наименование и область применения:

· ИР-246.000.00

· ИР-246.000.02

Резцы предназначены для правки абразивных кругов на следующем оборудовании:

Бесцентрово-шлифовальный станок 3Е183В:

· Круг 1 500×150×305 13А F60 М 6 40 м/с, 2 кл. ГОСТ Р 52781-2007

· Круг 1 400×150×203 13А F60 М 6 40 м/с, 2 кл. ГОСТ Р 52781-2007

Профильно-шлифовальный станок Jones&Shipman mod.1300:

· Круг 1 300×25×127 24А F90 К 6 40 м/с, 2 кл. ГОСТ Р 52781-2007

4. Технологическая операция

Профильное и бесцентровое шлифование.

5. Технические требования к процессу ремонта

При выполнении работ должны быть использованы материалы и технологическое оборудование, обеспечивающие:

- Соблюдение заданных геометрических параметров и высокой точности инструмента.
- Минимальное снижение массовой доли алмазосодержащей части.
- Исключение перегрева алмазной части инструмента.
- Исключение риска расшатывания или повреждения алмазной вставки.

Начальник ИП

А.Г. Лифанов

Директор по техническому развитию

Т.Ш. Галияхметов