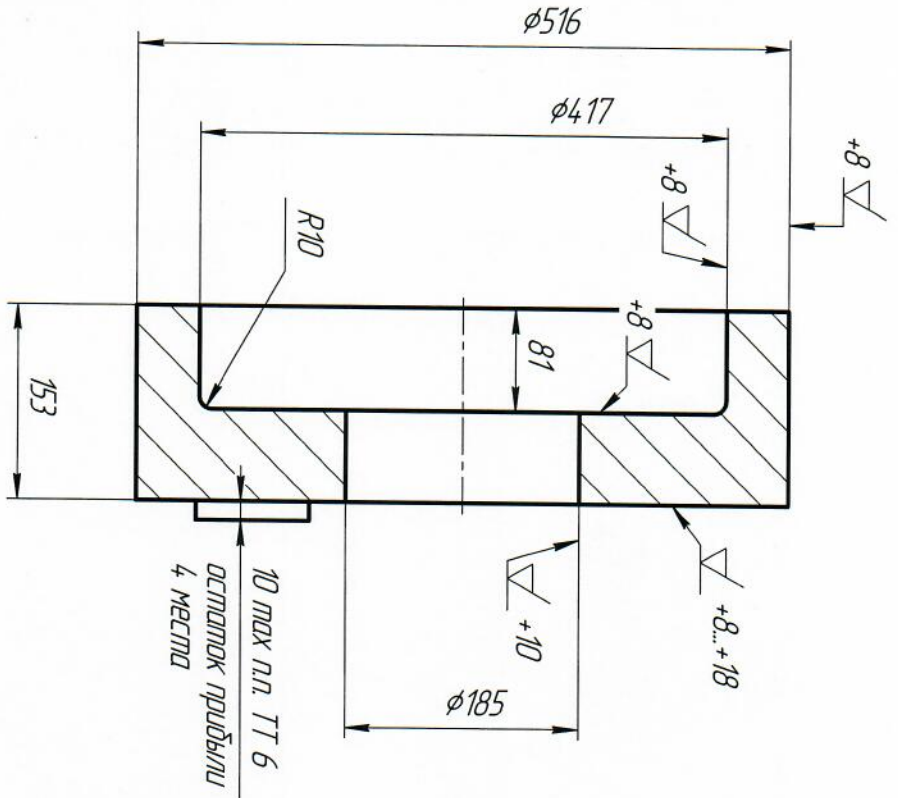


ЭШД 03/20/10.001.00.01-091НШ
ПН160-50.01.00.01/02/03 РЧЗ

✓(✓)



1. 197.248 НВ.
2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Неказанные литевые радиусы до 10 мм.
4. Литевые уклоны по ГОСТ 3212-92.
5. Отливку очистить от остатков прогоревшей формовочной смеси.
6. Допускается наличие остатков от литейковой системы высотой не более 10 мм.
7. На обработываемых поверхностях отливки допускаются наличие любых литевых дефектов в пределах припуска на механическую.
8. В теле отливки допускается устойчивые раковины и другие дефекты металлургического происхождения не выходящие на поверхность, которые уменьшают площадь поперечного сечения детали не более чем на 10%.
9. На необработываемых поверхностях отливки допускается:
 - расхождение газовой пористости при наличии пор диаметром не более 2 мм глубиной не более 3 мм. Расстояние между порами не менее трех диаметров. Площадь таких участков не должна превышать 25 см², расстояние между участками не менее 50 мм.
 - количество таких участков на одной отливке не более пяти;
 - сосредоточенная пористость на отдельных участках из расчета не более трех пор на 1 см² поверхности. Площадь таких участков не должна превышать 20 см², расстояние между участками не менее 50 мм. Количество таких участков на одной отливке не более пяти. Поровый диаметр не более 2 мм, глубиной не более 3 мм;
 - ужимы с литейным переходом по их периметру к поверхности отливки глубиной не более 10% от толщины стенки отливки и площадь каждой ужимы не более 20 см².
10. Допускается использование литевых дефектов заваркой по ТТ 03-2014.
11. Маркировать номер заказа/номер литейки, номер чертежа.

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

Справ. №	Перв. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Испол.	Дата
Разработ	Бичуровских			
Проект				
Техническая				
Начальн.				
Умб.	Бичуровских			
Корпус секции				
ступени (отливка)				
Сталь 20Х13Л				
ГОСТ 977-88				
Лист	Масштаб	Масштаб		
150	1:4			
Лист	Листов			
1	1			
ПН160-50.01.00.01/02/03 РЧЗ				
000 "ТТЦ/ЛТ"				