




**Дополнительные технические требования к изготовлению детали
641.023 Лист дросселя изд. КРУ-1500-4с**

При изготовлении деталей в аутсорсинге необходимо учесть:

1. В графе основной материал аннулировать Лист 0,35-Н-1-ЭТ-3413 ГОСТ 21427.1-83
2. В ТТ п. 2 Заменить Термообработать до магнитных свойств по ГОСТ21427.1-83 на 2. Термообработать до магнитных свойств по ГОСТ 32482-2013
3. Ввести ТТ п. 4 Материал: Лист СШ-0,35х600 Т120-35S-ЭТ ГОСТ 32482-2013
4. Ввести ТТ п. 5 Материал-заменитель: Лист СШ-0,35х600 Т130-35S-ЭТ ГОСТ 53934-2013

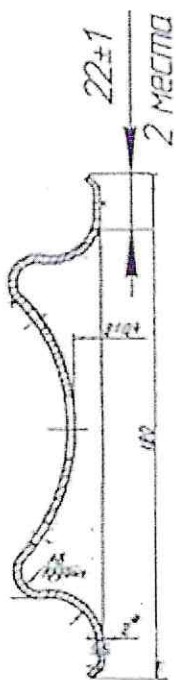
Гл. специалист по МО
Инженер-технолог
И.И.Х.-констр.


Мамалимов Д. Р.

Хабибуллина С. Р.

Mustafayeva B. N.
26.09.2019

Дополнительные технические требования к изготовлению детали 107.105 Подставка
на изд. ПО-1500-4с

При изготовлении детали в аутсорсинге необходимо учесть следующие изменения:

1. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей по ОСТ 1.00022-80;
2. Наружную поверхность, кроме мест обозначенных знаком х, окрасить эмаль МЛ-165, серебристая III.022 ОСТ 1.90055-85
3. Материал: Лист 2.0 БТ-ПН ГОСТ 19904-90/II Г10 ГОСТ 16523-97.
4. Шероховатость обрабатываемых поверхностей Rz 40
- 5.



Гл. специалист по МО

Мамалимов Д.Р.

Инженер-конструктор КТС

руч.ст
30.09.14

Мустафина Т.Н.

Инженер-технолог

руч.ст
27.07.15

Тимеркаева А.Р.

**Дополнительные технические требования к изготовлению детали
151.159 Колпак изд. ПО-1500-4С**


При изготовлении деталей в аутсорсинге необходимо учесть:

1. На размер 10^{+3} ввести поверхность П;
2. В ТТ 2. Анодировать Заменить на 2. Покрытие: Ан.Окс.нхр кроме поверхности П.
3. В ТТ 3. Наружную поверхность окрасить эм. МЛ-165 серебристый III Н8.А0.050.001-107 Заменить на 3. Наружную поверхность покрыть эмалью МЛ-165 серебристая III.022 ОСТ1.90055-85

Гл. специалист по МО

Инженер-технолог

И.И.К. - констр.


260319
Шуст

Мамалимов Д. Р.

Хабибуллина С. Р.

Мустафина В.И.

**Дополнительные технические требования к изготовлению детали
151.160А Колпак изд. ПО-1500-4С**

При изготовлении деталей в аутсорсинге необходимо учесть:

1. В ТТ 2. Анодировать Заменить на 2. Покрытие: Ан.Окс.нхр
2. В ТТ 3. Наружную поверхность окрасить эм. МЛ-165 серебристый III Н8.А0.050.001-107 Заменить на 3. Наружную поверхность покрыть эмалью МЛ-165 серебристая III.022 ОСТ1.90055-85

Гл. специалист по МО

Инженер-технолог

Икяр. ком. ебур


260919
Шуст

Мамалимов Д. Р.

Хабибуллина С. Р.

Мусгафарина Б.И.

Дополнительные технические требования к изготовлению детали 151.393 Колпак на
изд. ПО-1500-4с

При изготовлении детали в аутсорсинге необходимо учесть следующие изменения:

1. Наружную поверхность покрыть эмалью МЛ-165, серебристая III.022 ОСТ 1.90055-85
2. Покрытие: Кд12.хр, обезводородить

Гл. специалист по МО



Мамалимов Д.Р.

Инженер-конструктор КТС

Иуст
30.03.19

Мустафина Т.Н.

Инженер-технолог

А.Р. 27.03.13

Тимеркаева А.Р.

Дополнительные технические требования и изготовления детали

101.084, корпус, изд. ПО-1500-4С.

При изготовлении деталей в аутсорсинге учесть –

1. допуски на свободные размеры по ОСТ1.00022-80;
2. до покрытия в место размеров $\varnothing 132C_{2a}$; $\varnothing 135C_{2a}$ выполнять соответственно размеры $\varnothing 132-0,048/-0,076$; $\varnothing 135-0,048/-0,076$;
3. тех.требования по п.п. 5 . – в место размеров $\varnothing 132П_{2a}$; $\varnothing 135П_{2a}$ выполнять размеры $\varnothing 132-0,048/-0,076$; $\varnothing 135-0,048/-0,076$ (до покрытия)
4. тех. требования по п. 5 по размерам $\varnothing 132C_{2a}$; $\varnothing 135C_{2a}$ выполнять после покрытия.

Гл. специалист по МО



Мамалимов А.А.

Вед. инженер-технолог



Даутбаева Ф.М.

Конструктор



Мустафина Т.Н.