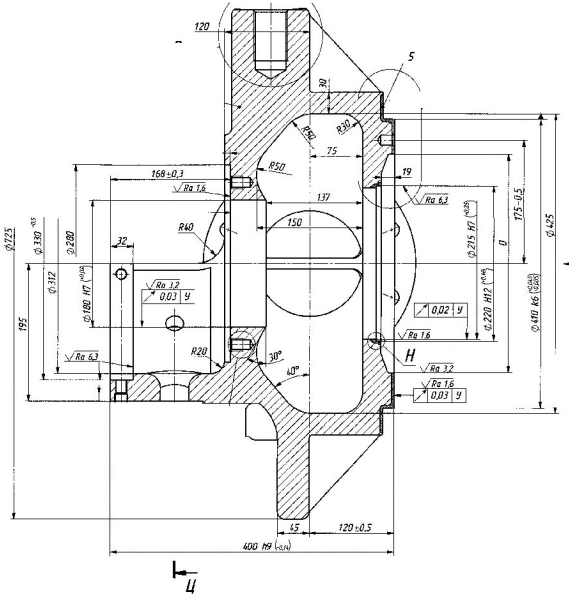
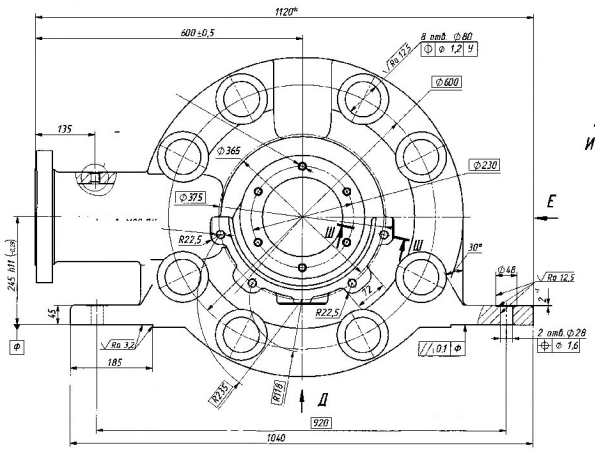
ГМ05.900.102.00

Рисунок 1

А (1 : 4)





Б (1 : 4)

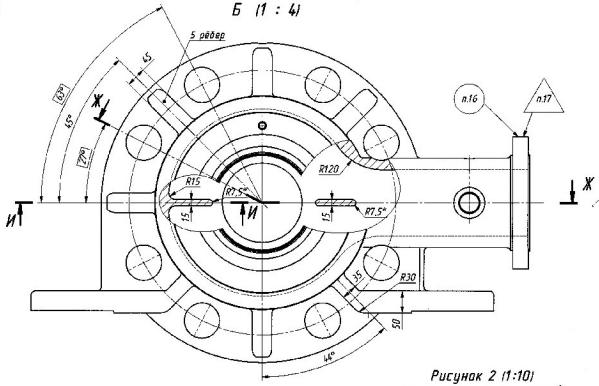


Рисунок 2 (1:10)
остальное см. рисунок 1

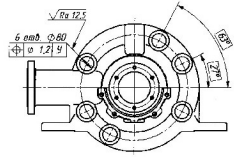


Рисунок 3 (1:10)
остальное см. рисунок 1

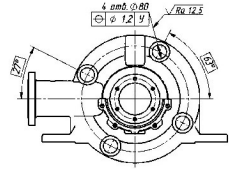


Таблица 1

Обозначение	D, мм	Рисунок	Масса, кг	Применяемость
ГМ05.900.102.00	310	1	316	ЦНС-160
-01		2	320	
-02		3	324	
-03	318	1	316	ЦНС-240 (7-12)
-04		2	320	
-05		3	324	
-06	314	1	316	ЦНС-240 (7-9)
-07		2	320	
08		3	324	

1. Отливка 1-й группы ГОСТ 977-88. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
2. Неуказанные литейные радиусы 10 мм.
3. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Необрабатываемые поверхности отливки должны быть защищены до шероховатости утвержденного образца.
5. Исправление дефектов литья выполнять по инструкции предприятия-изготовителя.
6. Антизрозионную наплавку выполнить ручной дуговой сваркой электродами ЭИО-8-3.0 ОСТ 5Р. 9370-81.
7. Антизрозионную наплавку в объеме 100% контролировать
– визуальным и измерительным методом.
На поверхности наплавки после механической обработки допускаются одиночные включения и поры размером не более 1 мм, если их число на любом участке площадью 100 см² не превышает четырех. Включения и поры с наибольшим фактическим размером до 0,3 мм не учитываются, если они не образуют скоплений.
На поверхности наплавки и в зоне видимой границы сплавления с основным металлом трещины не допускаются.
– капиллярным методом после механической обработки по инструкции предприятия-изготовителя, класс чувствительности II по ГОСТ 18442-80.
На поверхности наплавки и в зоне видимой границы сплавления наплавки с основным металлом допускаются без исправления одиночные разрозненные дефекты, если наибольшие линейные размеры их индикаторного следа не превышают 1 мм, а количество их на площади 100 см² не превышает шести штук с расстоянием между ними не менее 15 мм.
На поверхности каждой наплавки допускается не более пяти скоплений дефектов, при этом наибольшие линейные размеры каждого скопления 7 мм, а расстояние между скоплениями не менее 80 мм.
В местах скопления дефектов количество их не более семи штук размером их индикаторного следа не более 1 мм.
8. Исправление дефектов наплавок производить по документации предприятия-изготовителя.
9. H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$
10. *Размеры для справок.
11. **Размеры обеспеч. инстр.
12. ***Толщина наплавленного металла.
13. Неуказанная шероховатость поверхностей $\sqrt{}$.
14. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей фасок и поверхностей под наплавку – $\sqrt{Ra\ 12.5}$
15. Подвергнуть гидравлическим испытаниям давлением $4,7^{+0,2}$ МПа (48^{+2} кгс/см²). Время выдержки не менее 30 мин.
Затем давлением $3,14^{+0,2}$ МПа (32^{+2} кгс/см²) в течение времени, необходимого для осмотра.
Температура стенок при гидравлических испытаниях должна быть не ниже 5°С.
Разрывы, течи, видимые остаточные деформации не допускаются.
16. Маркировать обозначение чертежа и номер маршрутного листа ударным способом шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
17. Клеймить знак ОТК.

ГМ05.900.102.00

Крышка входная

Литера	Масса	Масштаб
А		1:2.5
Лист	Листов 1	

Копировал

Формат А2х3