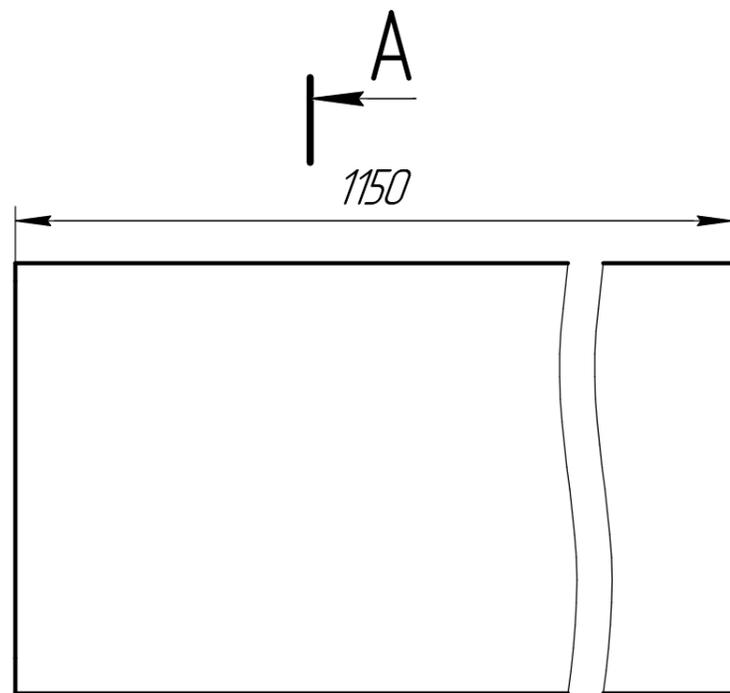


1800.20.01.002 ЗГ

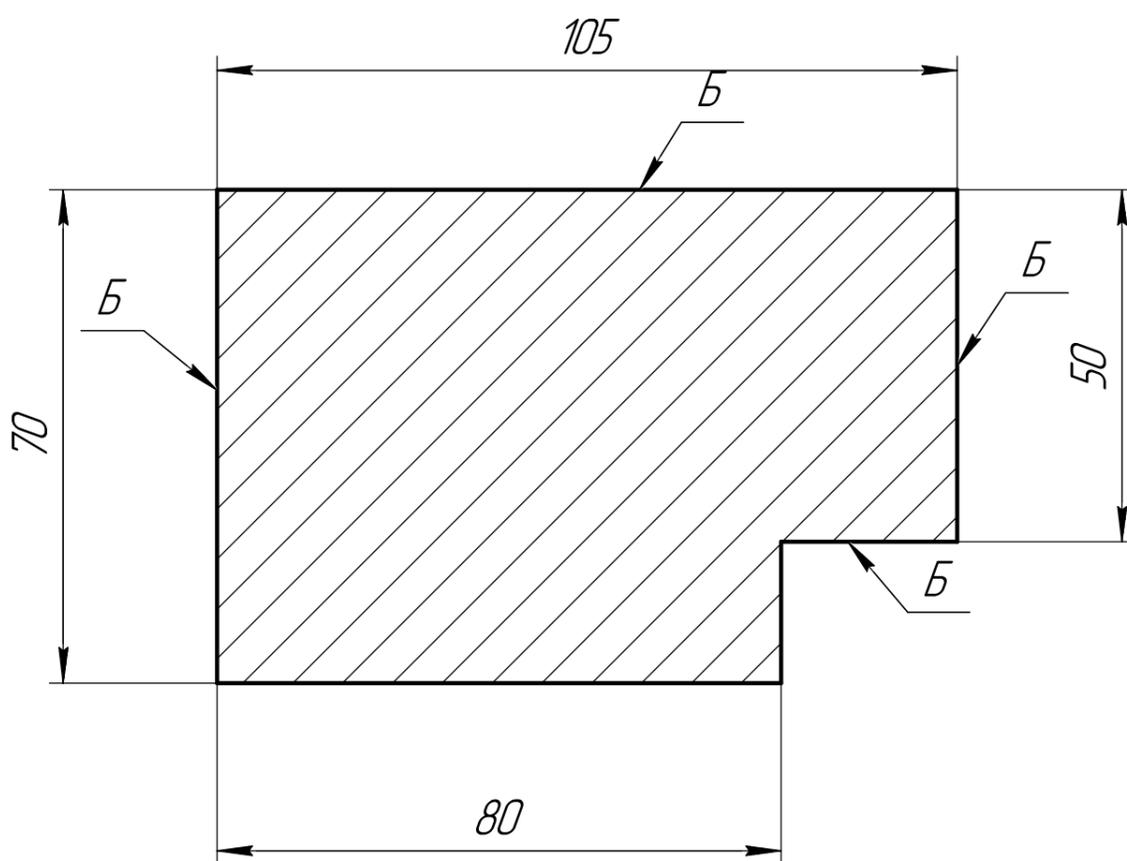


Перв. примен.

Справ. №



A
A-A



Подп. и дата

Изм. № дораб.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Технические требования к отливкам:

1. *Материал изготовления СЧ25, СЧ35, ВЧ35 ГОСТ 1412-85*
2. *Точность отливки 9-9-20-13 ГОСТ Р 53464-2009*
3. *Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 за счет увеличения размеров отливки.*
4. *Неуказанные литейные радиусы: 5-10 мм.*
5. *Шероховатость литой поверхности не более Rz800 ГОСТ 2789-73.*
6. *Припуск на механическую обработку 5мм*
7. *На обрабатываемых поверхностях допускаются литейные дефекты в пределах припуска на механическую обработку, наросты не более 3 мм.*
8. *На обработанных поверхностях Б, дефекты не допускаются.*
9. *На обработанных поверхностях, кроме поверхностей Б, допускаются без исправления:
раковины наибольшим измерением 4мм, глубиной не более 2мм в количестве не более 3 штук на поверхность.*
10. *Дефекты литья, превышающие допустимые:
по п.п.7 и 9 исправлять по согласованию сторон заваркой или заделкой ремонтными составами.*
11. *Отливка подвергается дробеструйной обработке.*
12. *Отливки маркируются: обозначение по чертежу или наименованию файла модели, дата изготовления (месяц, год-последние две цифры), номер плавки ударным способом, шрифт 12мм ГОСТ 26.020-80.*
13. *Масса отливки уточняется контрольным взвешиванием.*
14. *Термообработка, искусственное старение, для снятия внутренних напряжений.*
15. *Отливки поставляются без механической обработки, консервации, грунтовки, окраски и упаковки.*

					1800.20.01.002 ЗГ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая X	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Устинов						61,6	1:1
Проб.	Канский					Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.	Кузнецов							
					Материал см. ТТ		АО "СТП "ПЗМЦ"	