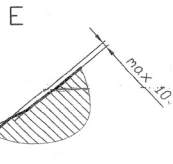
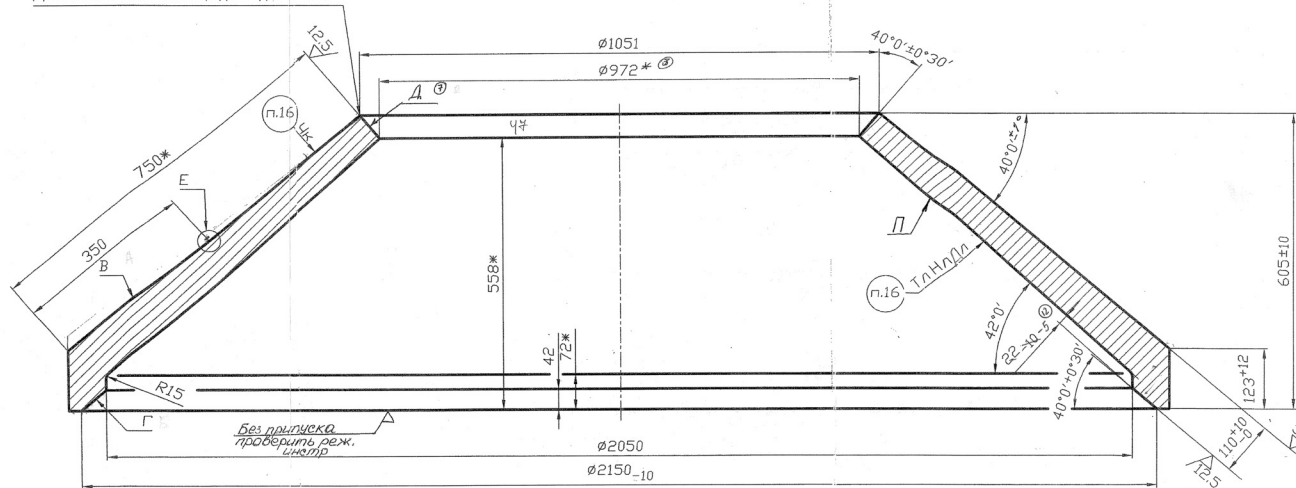
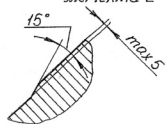


1272.05.203-1К

Допускается площадка до 4 мм.



4) вариант исполнения выносового элемента E



Обозначение	№ заказа	Материал	Покрытие	Маркировка	Примечание
1272.05.203-1К	435 37901/3 38311	100*100 ГОСТ 977-88	руководство 1-й серии 10.01.83 ГОСТ 23343-78	обозначения чертежа и номер заказа чертёж №44 ГОСТ 14792-77 (разреш.) знак и номер отливки литьём заполнения с основным металлом. Допускается выстояние табличного знака не более 4мм.	
-01	38130/С 37647 37650/20	125*100*200 ТУ У 275-3550116-005-2011	эмаль ИЛ-1207 ГОСТ 6635-74 серия	обозначения чертежа и номер заказа чертёж №44 ГОСТ 14792-77 (разреш.) знак и номер отливки литьём заполнения с основным металлом. Допускается выстояние табличного знака не более 4мм.	
-02	40599/И	100*100 ГОСТ 977-88	эмаль ПР-75 ГОСТ 6465-79 серия	обозначения чертежа и номер заказа чертёж №44 ГОСТ 14792-77 (разреш.) знак и номер отливки литьём заполнения с основным металлом. Допускается выстояние табличного знака не более 4мм.	п. 10.1, 12.1 выполнить

1. Отливка 1-й группы СЧУ МПП 77.140.80-313-2009. Для заказов на экспорт отливка 1-й группы ГОСТ 977-88, сталь 100*13А ГОСТ 977-88 кроме отдельно обозначенных заказов.
2. Точность отливки 12-7-15-12 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-80.
4. Неуказанные литейные радиусы 10...15 мм.
5. Отклонение круглости отливки до правки не более 2,5%.
6. Отклонение круглости после правки, до механической обработки не более 0,3%.
7. Удаление питателей, привилей, приливных проб, заливов, а также правка отливок должна производиться после термической обработки. Допускается правка питателя и привилей до термообработки с остатками высотой не менее 20 мм.
8. После правки отливка должна выдерживаться в ненапряжённом состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров.
9. Неуказанные предельные отклонения размеров, полученных после механической обработки: H14, h14, ±IT14.
10. На необработываемых поверхностях:
 - 10.1. дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин, условным диаметром до 5 мм, и глубиной до 5 мм, а также засоров и местных вырезов после огневой резки глубиной не более 5 мм. должны быть зашпатлеваны шпатлевкой по технологии ОПГ;
 - 10.2. дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром более 5 мм, а также засоров, местных вырезов, трещин в местах отрезки привилей, питателя и других мест, должны быть заварены электродуговой сваркой в соответствии с требованиями технологической инструкции 017.0019.0940.001ТИ;
 - 10.3. общая площадь указанных дефектов не должна превышать 5% от площади данной поверхности отливки.
11. На обработываемых поверхностях перед механической обработкой:
 - 11.1. места отрезки привилей и питателя должны быть защищены на глубину не менее 1 мм, от поверхности огневой резки;
 - 11.2. остатки от реза привилей и питателя должны быть высотой не более 6 мм.
 - 11.3. допускается без исправления трещины, газовые раковины, засоры, плени, местные вырезы, после огневой резки, глубина которых не превышает 3 величины припусков для механической обработки.
12. На поверхностях после механической обработки:
 - 12.1. черновины глубиной не более 3 мм, площадь отдельных черновин до 100 кв. см, общей площадью не более 300 кв. см. для донной поверхности с последующим шпатлеванием шпатлевкой по технологии ОПГ и зачисткой перед консервацией;
 - 12.2. на поверхности Г выход черновин допускается только на одну из граней;
 - 12.3. отдельные раковины глубиной не более 1/10 толщины стенки, общей площадью не более 20 кв. см. с последующей заваркой в соответствии с технологической инструкцией ОПГ 017.0019.0940.001ТИ;
 - 12.4. разностенность по размеру 110₀⁺¹⁰ допускается не более 2 мм;
 - 12.5. утолщение стенок броней в пределах допуска должно быть в сторону рабочей поверхности В.
13. Неприлегание шаблона к поверхности Г не более 0,2 мм, причем неприлегание шаблона на Ф 2150 мм не допускается.
14. *Размеры для справок.
15. Покрытие поверхн. Г, Д - В3-4 по ГОСТ 9.014-78, остальные - см. табл.
16. Маркировка - см. табл.
17. Упаковка - по условиям контракта.
18. Условия хранения и транспортировки в (ОЖ-3) ГОСТ 15150-69
19. Условия эксплуатации УХЛ-3 ГОСТ 15150-69.
20. Остальные ТТ по ДСТУ 2364-94.

12 074-2015
11 013-2015
10 064-2015
9 074-2015
8 074-2015
7 074-2015
6 074-2015
5 074-2015

Контрольный
экземпляр
конструктора
Заказ № 435, 37901/3
Проверка
Дата 24.10.2015

1272.05.203-1К		Лист	Монтаж
Броня нижняя		Акт	1:5
см. табл. ①		ЗАО "УМТС КЛИПЗ"	