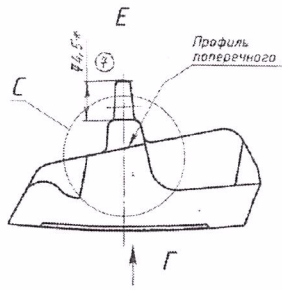
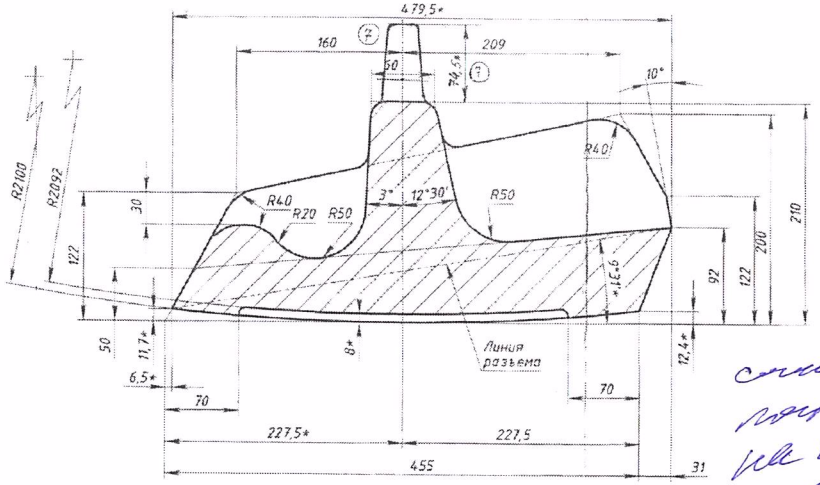
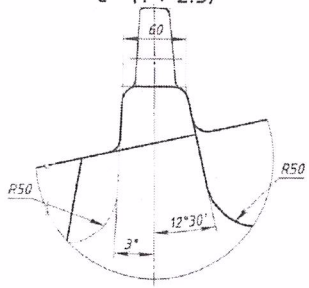
МШ-45Б-002



А-А (1 : 2.5)

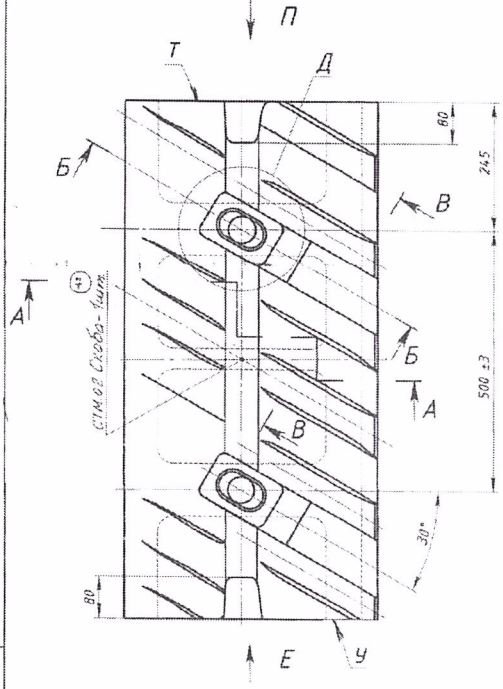


С (1 : 2.5)

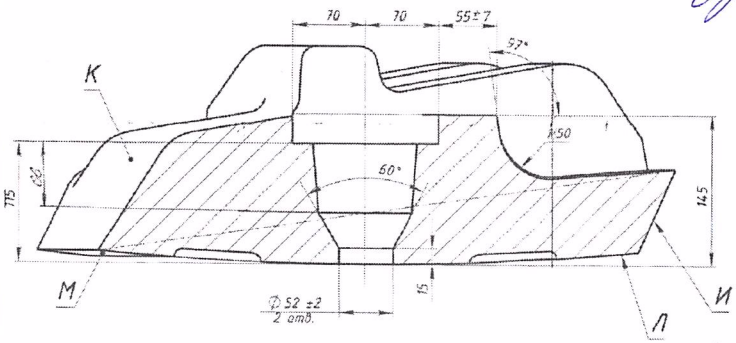


Обозначение	№ заказа	Материал	Покрытие	Маркировка	Твердость НВ
МШ-45Б-002	23335, 41455	110Г13Л ДСТУ 2384:2018	см. ТИ ТТ	[illegible]	≤217
-01	39939/С	120Г10ХМ ГТА	[illegible]	[illegible]	—
-02	39727/С	130Г13Х2Л	[illegible]	[illegible]	—
-03	39539	135Г18Х2М НТА	[illegible]	[illegible]	—
	39539/С		[illegible]		
-04	41324	110Г13 ФТА ДСТУ 2384:2018	Эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-79 зеленая	п. 3.8 [illegible] и п. 3.1 шрифтом h=60мм	—
-05	41411, 41455	110Г13Л (М, Ф) ДСТУ 2384:2018	Эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-79 зеленая	п. 3.8 [illegible] и п. 3.1 шрифтом h=60мм	≤217

Согласовано ч. МШ-45Б-002 на 2024 год
30.01.24 мех-к Григорьев Ю.А.

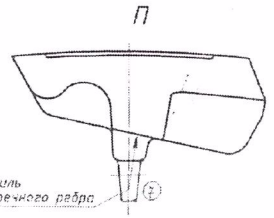


Б-Б (1 : 2.5)

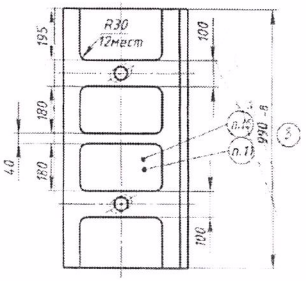


Для заказа 39539/С пос. отливку не футеровать и не окрашивать. Маркировать: товарный знак, номер отливки, марка стали, заводское основным металлом, номер плавки и номер завода, порядковый номер изделия и номер чертежа шрифтом h=10 мм ГОСТ 14192-96 - краской.

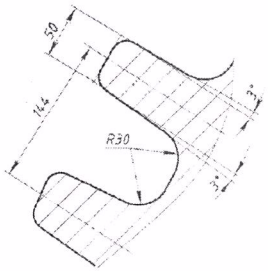
Д (1 : 2.5)

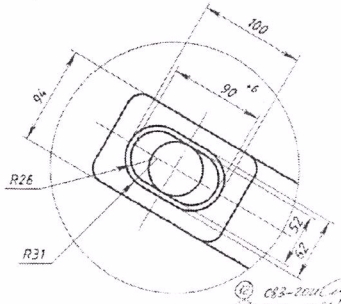


Г (1 : 10)



В-В (1 : 2.5)





1. Отливка 1 группы СЧ МПП 77.140.80-317-2009
Для заказов на экспорт из стали 110Г13Л ГОСТ 977-88 отливка 1-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 12-8-16-12 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 15 мм.
5. На поверхностях:
- допускаются дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром и глубиной до 5мм, а также засаров и местных вырезов после огневой резки глубиной не более 5мм;
- дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром более 5мм, а также засаров, местных вырезов, трещин в местах отрезки прибылей, питателей и других местах, должны быть заварены электродуговой сваркой в соответствии с технологической инструкцией ТИ 013 [illegible]
- общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади данной поверхности.
6. Отверстия под футеровочные болты, поверхности И, К, Л, М, Т и У должны быть чистыми. На остальных поверхностях допускается металлизированный пригар и остатки формовочной смеси.
7. Отверстия ⌀52 мм проверить макетом болта футеровочного.
8. Разрешается остаток металлизированной трудноудаляемой формовочной смеси между ребрами.
9. *Размер для справок.
10. Покрытие: при изготовлении из стали 110Г13Л для поставки на внутренний рынок изделие не шлифовать и не окрашивать, для заказов на экспорт - грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78. Остальное - см. табл. 3948 46 ПО 034-2017
11. Маркировка - по ТИ 013 [illegible], см. табл.
12. Остальные ТТ, правила приемки и методы контроля по ДСТУ 2384-94.
13. Расчётная компьютерная масса 394кг, массу уточнить взвешиванием не менее трёх деталей.
14. Это з/з 39539 изготовление из сплава 12Г5 ГНВ Х2 МНЕЛ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Кудрявцев			
Пров.	Подгорбунский			
Н. контр.	Сидоров			
Утв.	Сидоров			

МШ-45Б-002

Лит.	Масса	Масштаб
	394	15

Броня №2

Лист | Листов 1

см. табл.

ОГК ЗАО "КЗГО"