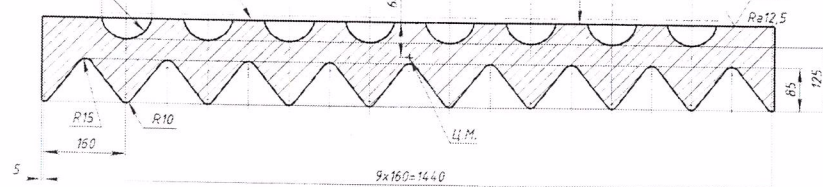




Сфера R50
16 пазов



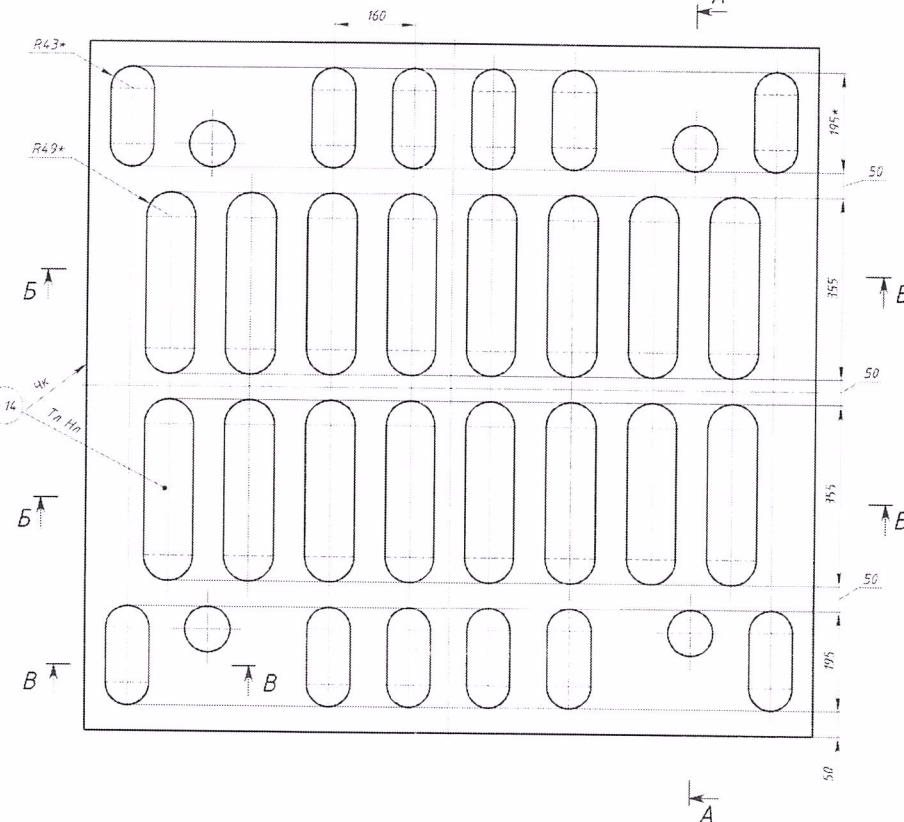
87

Сфера R50
12 назоб

14

85

Звоначено на 2025р,
300.000.000.000 з динари
Директор Об



9. На обрабатываемых поверхностях перед мехобработкой
- места строчки прибившей и питающей должны быть зачищены на глубину не менее 1 мм от поверхности оgeeной резки;
- места строчки прибившей и питающей должны быть выгнаты не более 5 мм;
- обработка без исправления трещины, разломы раковины, засоры, плавы, местные выколы после оgeeной резки: глубина которых не превышает 0,75 величины припуска для мехобработки.
10. На поверхностях после мехобработки допускаться:
- шероховатости общей площадью менее 20% и глубиной не более 5 мм на поверхности 3;
- шероховатости общей площадью менее 10% и глубиной не более 5 мм на поверхностях 4 и 5;
- стельные раковины глубиной более 1/10 до 1/2 стельной оgeeной площади не более 0,2% с последующей зачисткой в соответствии с технологической инструкцией № 15-178-007-2006;
11. Неукладные пределы отклонения размеров, полученных после мехобработки Н1, Н4, -Н14/2;
12. * Размеры для справок.
13. Покрытие - эргастика ГФ-0119 ГОСТ 23343-78.
14. Мехобработка: факел и номер отливки литьем обозначения чертёж шрифт № 15-178-007-2006, ГОСТ 15150-69, контракт;
15. Условия хранения и транспортировки (ХХЗ) ГОСТ 15150-69.
16. Условия эксплуатации УХЛ-1 ГОСТ 15150-69.
17. Упаковка К-У-02 ГОСТ 23170-78 или по условиям контракта.
18. Стальные Т1, прасила прилики, металлы контроля по Д154264-94.
19. Рельефы и поверхности деталей 1895% массу чистоты зашвыряние не менее 3-х деталей.
20. Чертеж разработан для изготовления отливки на ВЛГ/4

1. Отливки — по другим ГОСТ 977-86
2. Точность отливки 12-8-13-12 ГОСТ 26465-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3219-92
4. Неудачные литейные раудасы 5 мм.
5. Удаление питателей, приволья, приливных рауд, залпов, а также браки отливки должны производиться после термобработки и механической обработки питателей до термобработки с остатками высотой до 20 мм.
6. После браков отливку выдержать в ненапряженном состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров
7. На необработанных поверхностях — дефекты в виде отдельных вздутий и усадочных раковин услоным диаметром в 1мм и глубиной до 5 мм, а также газоды и местные вздутия после отливки раки глубиной не более 5 мм должны быть зашпательваны по технологии ОТ.
8. Дефекты в виде отдельных вздутий и усадочных раковин услоным диаметром более 5 мм и глубиной до 1/2 толщины отливки, а также газоды, местные вздутия, трещины в местах отрезки приволья, питателей и других деталей должны заводиться в соответствии с преобладающей технологической инструкцией ТИ 04.31550176.001-2005
9. Общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади данной поверхности.
10. Остатки от рауд, приволья и питателей должны быть зашпательваны по технологии ОТ.
11. Для заварки 3395-закрепите, маршировка и уполкова по черенку 050.040.000.001

№ 72-100

3450.01.111 М.К.

Плита неподвижная дробящая		Длина	Масса	Число
2000		2000	15	
100/13А ГОСТ 9717-88		ОГК ЗАО "КЗГО"		