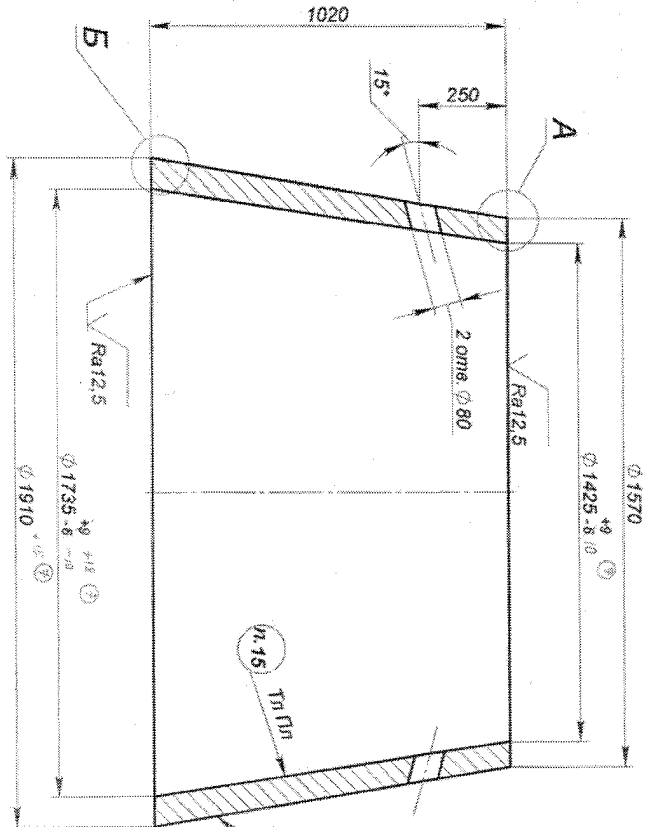
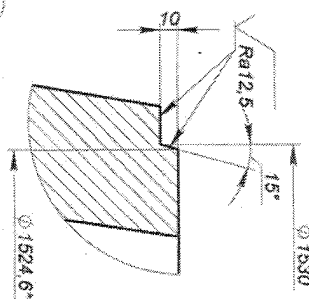


243.90.5521



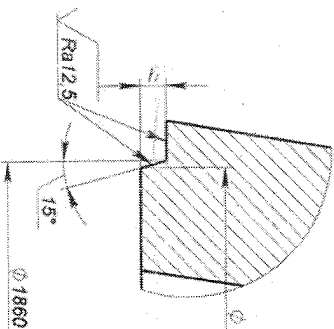
A (1:2)

1530



B (1:2)

1860



Обозначение	Материал	Обработка торцевой поверхности	h, мм	Масса, кг	№ заказа	Покрытие	Маркировка
1255.05.342	110P13M ДСТУ 8781-2018	Без выноски элементов А и Б	-	3345	5519/33.5519/33H, 5519/303	грунтовка ФВ-0119 ГОСТ 23343-76	Тн, Нн, Чн, Нк цифровой h=40мм ГОСТ 14192-96
-01	110P13M ДСТУ 8781-2018	По выносным элементам А и Б	15	3318	38960/3, 38960		Тн, Нн, Чн, Нк цифровой h=40мм ГОСТ 14192-96
-02	125T18X23M1H ТУ У 23.53.155076-003-2011	По выносным элементам А и Б	15	3318	37490/23, 37547	эмаль НЦ-132H ГОСТ 6631-74	Тн, Нн, Чн, Нк цифровой h=40мм ГОСТ 14192-96
-03	125T18X23M1H ТУ У 23.53.155076-003-2011	Без выноски элементов А и Б	-	3345	40621	грунтовка ФВ-0119 ГОСТ 23343-76	Тн, Нн, Чн, Нк цифровой h=40мм ГОСТ 14192-96
-04	110P13M ДСТУ 8781-2018	По выносным элементам А и Б	25	3306	61700/1	эмаль НЦ-132H ГОСТ 6631-74	Тн, Нн, Чн, Нк цифровой h=40мм ГОСТ 14192-96
-05	125T18X23M1H ТУ У 23.53.155076-003-2011	По выносным элементам А и Б	25	3306	41008/1	эмаль НЦ-132H ГОСТ 6631-74	Тн, Нн, Чн, Нк цифровой h=40мм ГОСТ 14192-96

Контрольная
экземпляр
инструмента

✓(✓)

- Оплетка 1-й группы ДСТУ 8781-2018.
- Тонкость оплетки 12-7-18-12 ГОСТ 26645-85
- Формовочные углы по ГОСТ 23212-92.
- Неуказанные линейные размеры 5...10мм.
- Указанные диаметры, прибылей, припайных проф. записов, а также правку оплетки производить после термобработки.
- Допускается удаление прибылей и припайных до термобработки с остатками высотой не менее 100 мм.
- Отклонение круглости оплетки до правки не более 2,5%.
- Отклонение круглости оплетки после правки до механической обработки не более 0,3%.
- После правки оплетку выдерживать в ненапряженном состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров.
- На необработанных поверхностях допускаются:
 - дефекты в виде отбеленных газовой и усадочных раковин условным диаметром и глубиной до 3 мм, а также засоры и местные вырезы после саневого резки глубиной не более 5 мм;
 - дефекты в виде отбеленных газовой и усадочных раковин условным диаметром и глубиной более 5 мм, а также засоры, местных вырезов, трещин в местах отрезки прибылей и в других местах заварить электродуговой сваркой в соответствии с технологической инструкцией ТИ 013.3548610.017-2017.
- общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади одной поверхности.
- остатки от реза прибылей и припайных зачищать до поверхности оплетки.
- На поверхностях перед механической обработкой:
 - остатки от реза прибылей и припайных должны быть высотой не более 6 мм.
 - места от реза прибылей и припайных зачищать на глубину не менее 1 мм от поверхности саневого реза.
 - допускается без исправления трещины, газовой раковины, засоры, плены, местные вырезы после саневого реза, глубиной которых не превышает 3/4 величины припуска для механической обработки.
 - На поверхности после механической обработки допускаются:
 - раковины глубиной не более 1/10 площади стенок и общей площадью не более 2% от обрабатываемой поверхности с последующей заваркой в соответствии с технологической инструкцией ТИ 013.3548610.017-2017.
 - черновиком глубиной не более 3 мм общей площадью не более 30% от площади обрабатываемой поверхности.
- * Размеры для справок.
- Н14, Н14, Н14/42 - после мех. обработки.
14. Покрытие - см. табл.
- Маркировка - см. табл.
- Упаковка по условию контракта.
- Условия хранения и транспортировки 810Ж-31/ОСТ 15150-69.
- Условия эксплуатации УХЛ-1/ГОСТ 15150-69.
- Составные технические требования по ДСТУ 2364-94.

Мохтан

Сергей

Вікторівч Дата: 2025.11.07

1255.05.342

Броня средняя

см. табл.

Масштаб: 1:2

Копировать

Формат A2