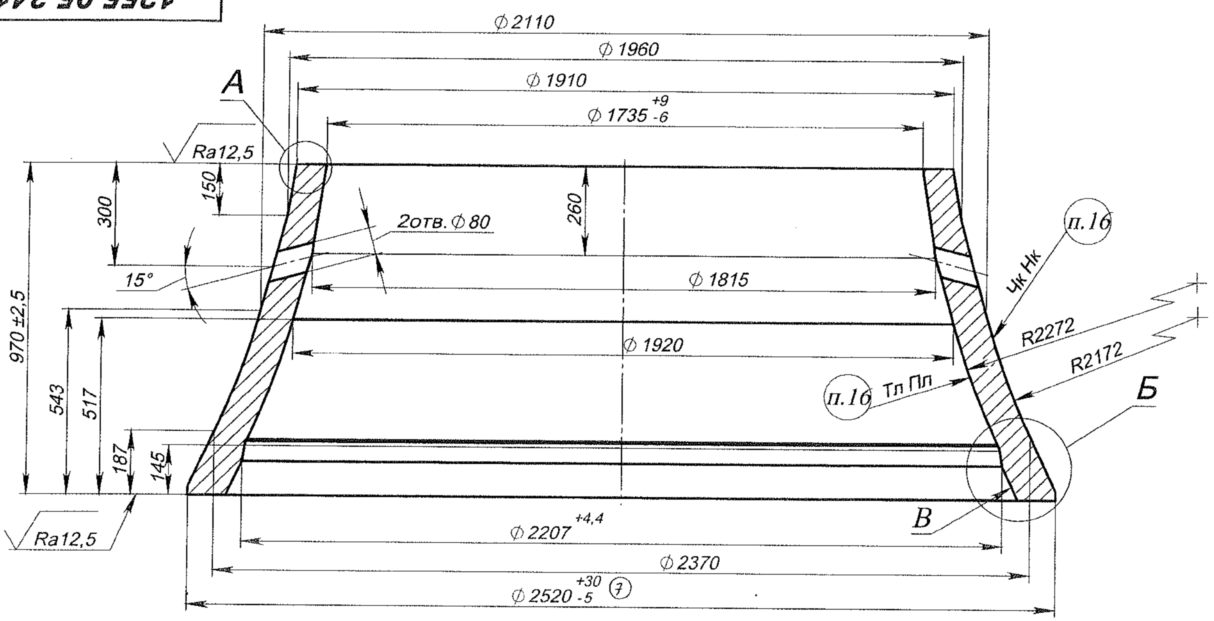
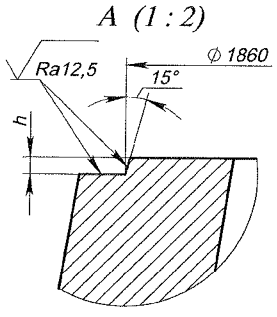
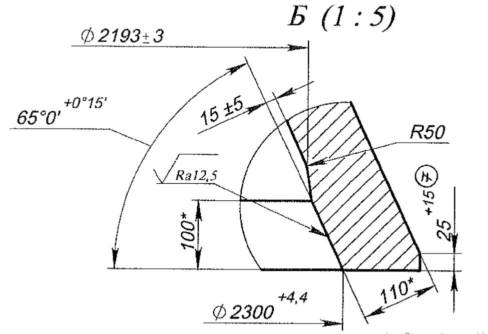
1255.05.341



Rz800 (√)

Контрольный экземпляр конструктора





41429
38130/С, 38960/Э
37547, 37490/2Э
5519/30И
5519/30, 5519/30Э
Заказ № 41008/1
Проверил Солонина
Дата 18.07.2021

1. Отливка 1-й группы ДСТУ 8781-2018.
2. Точность отливки 12-7-18-12 ГОСТ26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 5…10мм.
5. Удаление питателей, прибылей, приливных проб, заливов, а также правку отливок производить после термообработки. Допускается удаление прибылей и питателей до термообработки с остатками высотой не менее 100 мм.
6. Отклонение круглости отливки до правки не более 2,5%.
7. Отклонение круглости отливки после правки до механической обработки не более 0,3%.
8. После правки отливку выдерживать в ненагруженном состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров.
9. На необрабатываемых поверхностях допускаются:
- дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром и глубиной до 5 мм, а также засоры и местные вырезы после огневой резки глубиной не более 5 мм;
- дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром и глубиной более 5 мм, а также засоров, 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 данной поверхности.
- остатки от реза прибылей и питателей зачистить до поверхности отливки.
10. На поверхностях перед механической обработкой:
- остатки от реза прибылей и питателей должны быть высотой не более 6 мм.
- места от резки прибылей и питателей зачистить на глубину не менее 1 мм от поверхности огневой резки.
- допускаются без исправления трещины, газовые раковины, засоры, плены, местные вырезы после огневой резки, глубина которых не превышает 3/4 величины припуска для механической обработки.
11. На поверхностях после механической обработки допускаются:
- раковины глубиной не более 1/10 толщины стенки и общей площадью не более 2% от обрабатываемой поверхности с последующей заваркой в соответствии с технологической инструкцией ТИ 013.3548610.017-2017;
- черновины глубиной не более 3 мм общей площадью не более 30% от площади обрабатываемой поверхности;
- на поверхности В выход черновин только на одну из граней.
12. Неприлегание шаблона к поверхности В не более 0,2 мм на длине 100 мм.
13. * Размеры для справок.
14. H14, h14, ±IT14/2 – после мех. обработки.
15. Покрытие - см. табл.
16. Маркировка - см. табл.
17. Упаковка по условию контракта.
18. Условия хранения и транспортировки 8(ОЖ-3)ГОСТ 15150-69.
19. Условия эксплуатации УХЛ-1 ГОСТ 15150-69.
20. Остальные технические требования по ДСТУ 2364-94.

Обозначение	Материал	Обработка торцевой поверхности	h,мм	Масса, кг	№ заказа	Покрытие	Маркировать
1255.05.341	110Г13Л ДСТУ 8781-2018	Без выносного элемента "А"	-	5114	5519/30,5519/30И, 5519/30Э	грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-76	Тл, Нл, Чк, Нк шрифтом h=40мм ГОСТ 14192-96
-01	110Г13Л ДСТУ 8781-2018	По выносному элементу "А"	10	5101	38960/Э, 38960		
-02	125Г18Х2МНЛ ТУ У 27.5-31550176-005:2011	Без выносного элемента "А"	-	5114	38130/С	эмаль НЦ-132П ГОСТ 6631-74 серая	Тл, Нл, выпуклый знак "ОО" литьем, Чк, Нк шрифтом h=40мм ГОСТ 14192-96 черной краской
-03	125Г18Х2МНЛ ТУ У 27.5-31550176-005:2011	По выносному элементу "А"	10	5101	37490/2Э, 37547		
-04	110Г13Л ДСТУ 8781-2018	По выносному элементу "А"	20	5086	41008/1	грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-76	Тл, Нл, Чк, Нк шрифтом h=40мм ГОСТ 14192-96
-05	125Г18Х2МНЛ ТУ У 27.5-31550176-005:2011	По выносному элементу "А"	20	5086	41008/1	эмаль НЦ-132П ГОСТ 6631-74 серая	Тл, Нл, выпуклый знак "ОО" литьем, Чк, Нк шрифтом h=40мм ГОСТ 14192-96 черной краской
-06	110Г13ФТЛ ДСТУ 8781-2018	По выносному элементу "А"	10	5101	41429	эмаль ПФ-115 ГОСТ 14192-9 оранжевая	Тл, Нл, Чк, Нк шрифтом h=40мм ГОСТ 14192-96

(8)

Инв. № подл | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл | Подп. и дата

Погоджено у цифровій формі

Мохтан Сергій Вікторович

Подписано цифровой подписью: Мохтан Сергій Вікторович
Дата: 2025.11.07 13:17:52 +02'00'

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
8		068-2021		20.07.2021
7		068-2019		21.10.19
6		044-2019		2019
Разраб.	Соловьева			
Пров.	Стрельников			
Т. контр.	Петренко			
Т. контр.	Бегма			
Н. контр.	Стрельников			
Утв.	Копанев			

1255.05.341

Броня нижняя

Лит.	Масса	Масштаб
	см. табл.	1:10

Лист | Листов 1

см. табл.

ООО "МЕТИНВЕСТ-КРМЗ"

Имя файла: 1255.05.341 Броня нижняя

Копировал: | Формат А2