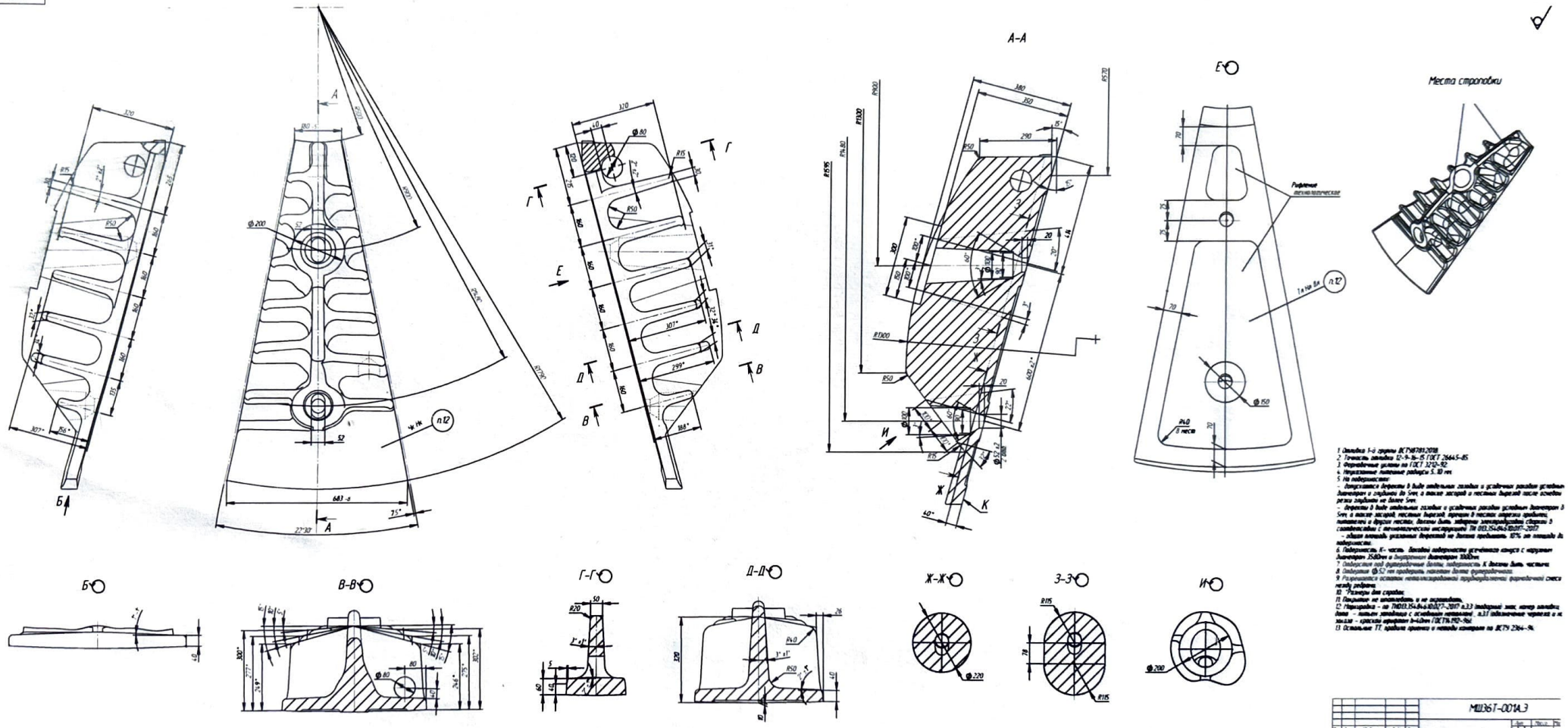
Узгоджено на 2026р.
зает. мог. Галовко О.У.

МШ36Т-001А.Э



1 Отливка 1-й группы ВСТМ781.2018
2 Точность литья 12-9-9-15 ГОСТ 26645-85
3 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92
4 Неуказанные литейные радиусы 5..10 мм
5 На поверхности:
- допускаются дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром и глубиной до 5мм, а также засоров и песчаных вырезов после зачистки размы глубиной не более 5мм
- дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром 5 5мм, а также засоров, песчаных вырезов, прорывов в песчаных стержнях, трещины, пятнистость и другие пороки, должны быть заварены электродуговой сваркой в соответствии с технологическим регламентом ТИ 002.354.063.ВЭ.ИТ-2017
- общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади поверхности.
6 Поверхность К- часть боковой поверхности усечённого конуса с наружным диаметром 3580мм и внутренним диаметром 3000мм
7 Допускается под формовочные уклоны поверхность К должна быть чистовой
8 Допускается Ф50 не пробивать, оставлять толщиной формообразования
9 Разъемность остается технологической перемещением формообразующей смеси между рифлями
10 *Размеры для справок
11 Покрасить не допускается, а не покрасить.
12 Маркировка - по ТИ001.354.064.ВЭ.ИТ-2017 п.3.3 товарный знак завода; литье - литьем литейным с отливкой клеймами , п.3.1 заводской чертежа и м. плавки - краской аерозолем 8-100м ГОСТ 16.192-96.
13 Остальные ТТ. правки приемки и методы контроля по ДСТУ 2264-96.

						МШ36Т-001А.Э	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.					Брони тарелки	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.							538	
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.								
Утв.					ПАТЗИ ВСТМ781.2018			

Копировал | Формат А4