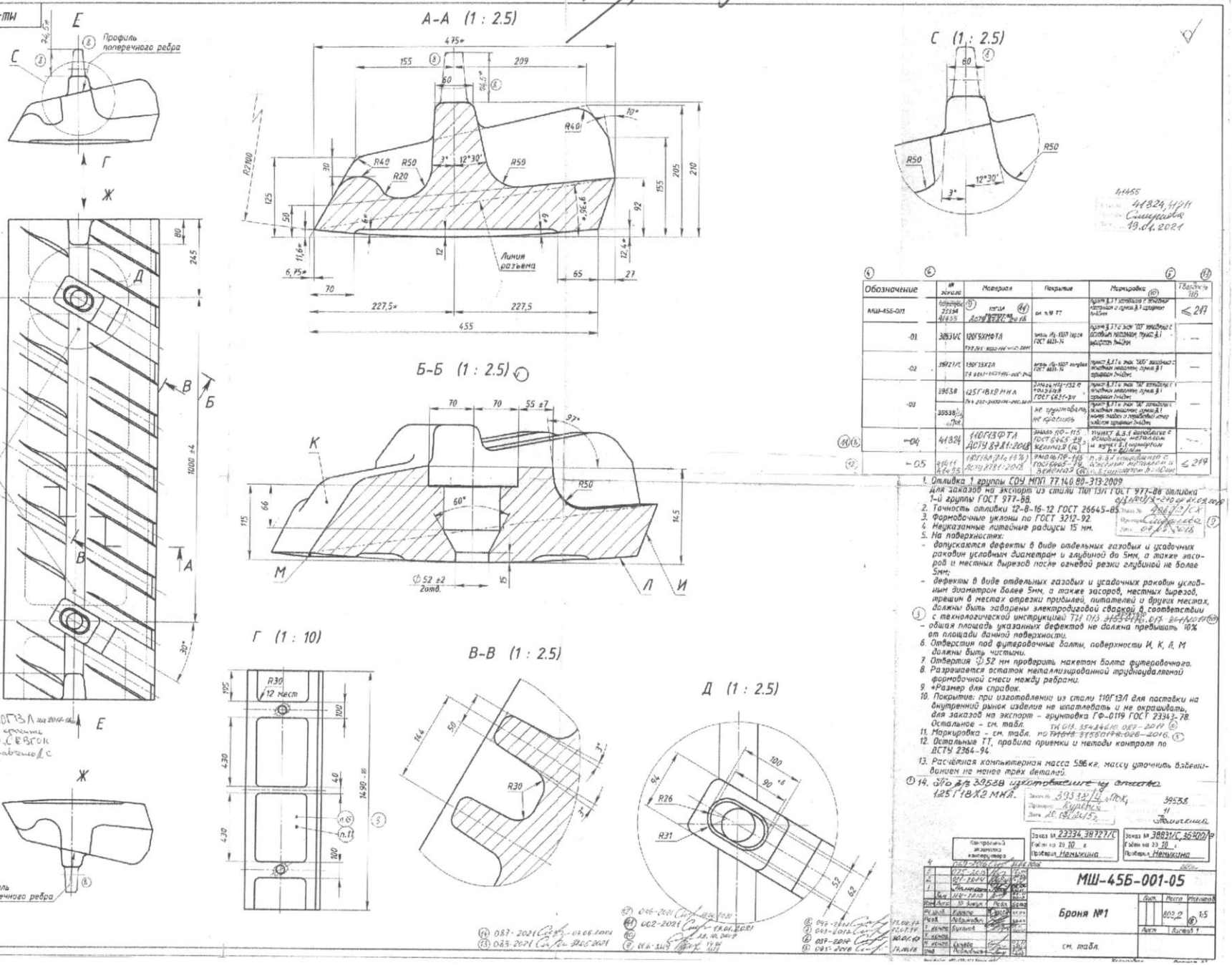
Узгоджено на 2026 р.
Гол. механік РВК /Ц/ Губач Ю.І.

МШ-456-001



Обозначение	№ эскиза	Материал	Покрытие	Маркировка	Твердость НВ
МШ-456-001	23334 41455	сталь Д27 ГОСТ 977-88	см. п.10 ТТ	Грани Б,Г,Д отковать с уклонами 3 и грани Ж,Е с уклонами 1÷3 мм	≤ 217
-01	38831/С	120Г5ХМФТЛ ТТ2.761-1990	эмаль ПФ-1327 ГОСТ 6631-74	Грани Б,Г,Д,Ж знак "ОТ" чеканить с основным металлом, грани Б,Г шероховат. Ra40мкм	—
-02	38727/С	130Г13ХЛ ТУ 4001-00191191-001-2004	эмаль ПФ-1327 ГОСТ 6631-74	Грани Б,Г,Д,Ж знак "ОТ" чеканить с основным металлом, грани Б,Г шероховат. Ra40мкм	—
-03	39538	125Г18Х2МНЛ	Эмаль ПФ-132 ГОСТ 6465-76 и эмаль ПФ-115 ГОСТ 6631-74	Грани Б,Г,Д,Ж знак "ОТ" чеканить с основным металлом, грани Б,Г шероховат. Ra40мкм	—
	39538		не грунтовать, не красить	Грани Б,Г,Д,Ж знак "ОТ" чеканить с основным металлом, грани Б,Г шероховат. Ra40мкм, грани Б,Г имеют наклон и перебивают друг друга на 5мм	
-04	41324	110Г13ФТА ДСТУ 8.Д.Х1:2018	эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 и эмаль ПФ-1126 ГОСТ 6465-76	Грани А,В,Г выполнить с основным металлом, грани А,В,Г шероховат. Ra=40мкм	—
-05	41411 41414	110Г13Л (ГОСТ 977-88) ДСТУ 8781-2018	эмаль ПФ-115 ГОСТ 6465-76 и эмаль ПФ-1126 ГОСТ 6465-76	Грани А,В,Г выполнить с основным металлом и грани А,В,Г шероховат. Ra=40мкм	≤ 217

1. Отливка 1 группы СОУ МПП 77.140.80-313-2009 для заказов на экспорт из стали 110Г13Л ГОСТ 977-88 отливка 1-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 12-В-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 засоров и местных вырезов после огневой резки глубиной не более 5мм;
   - дефекты в виде отдельных газовых и усадочных раковин условным диаметром более 5мм, а также засоров, местных вырезов, трещин в местах отрезки прибылей, литателей и других местах, должны быть заварены электродуговой сваркой в соответствии с технологической инструкцией ТИ 013 [illegible] ДСТУ [illegible]
   - общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади данной поверхности.
6. Отверстия под футеровочные болты, поверхности И, К, Л, М должны быть чистыми.
7. Отверстия Ф52 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. ТИ 013.35424610.027-2017
11. Маркировка – см. табл. по ~~ТУ 0148.31550118-026-2016~~
12. Остальные ТТ, правила приемки и методы контроля по ДСТУ 2364-94.
13. Расчётная компьютерная масса 586 кг, массу уточнить взвешиванием не менее трех деталей.
14. Обозначение изготовления по отливке 125Г18Х2МНЛ.

Согласовано Ст. 110Г13Л на 2017 г. не производить, не красить
Нач. ОТК Ч.60. Свягин
Кравченко В.С.

Заказ № 39538/14 ПСК
Чертеж № 39538
Чертежник Куратчик
Дата 20.10.2014 г.
Лист 11
Замечания

Заказ № 23334, 38727/С
Годен на 20.10 г.
Проверил Немыкина

Заказ № 38831/С, 39300/Р
Годен на 20.10 г.
Проверил Немыкина

Контрольный экземпляр конструктора

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
5		022-2016		12.05.16
4		022-2016		12.05.16
3		087-2014		17.09.14
2		087-2014		17.09.14
1		Изм. 148-2013		20.12.13

Разраб.	Кравчук			17.09.14
Пров.	Мельников			17.09.14
Т. контр.	Бурлаков			20.12.13
Н. контр.	Сидоров			17.09.14
Утв.	Ковальчук			17.09.14

МШ-45Б-001-05

Броня №1

Лит.	Масса	Масштаб
	602,2	1:5

см. табл.

Лист | Листов 1

(14) 087-2021 — 02.06.2021
(13) 083-2021 — 9.06.2021
(12) 066-2021 — 19.01.2021
(11) 062-2021 — 28.10.2019
(10) 044-2019
(9) 044-2019 — 17.11.19
(8) 044-2019 — 17.11.19
(7) 044-2019 — 17.11.19
(6) 017-2014 — 10.01.19
(5) 017-2014 — 10.01.19
(4) 017-2014 — 10.01.19
(3) 017-2014 — 10.01.19