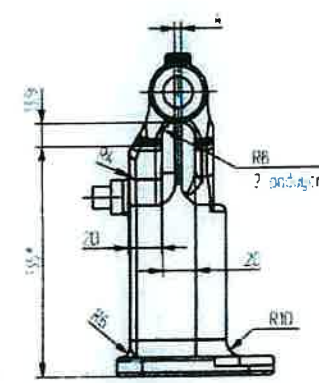


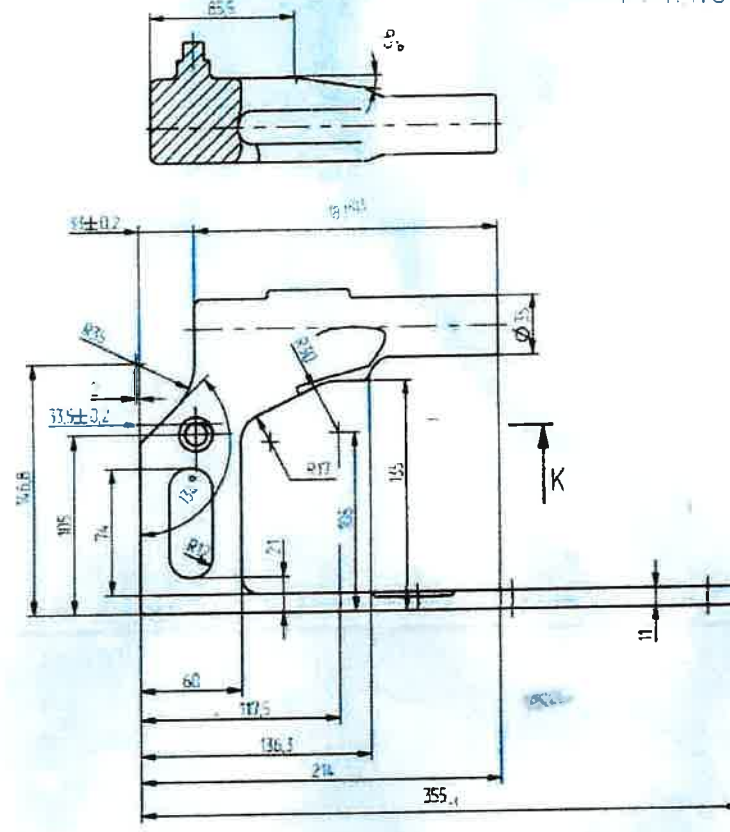
Согласовано ген. директором ООО "МТ" 17.12.24

РТГН.11.81725.32.7103.005-01/1 - зеркальное отображение

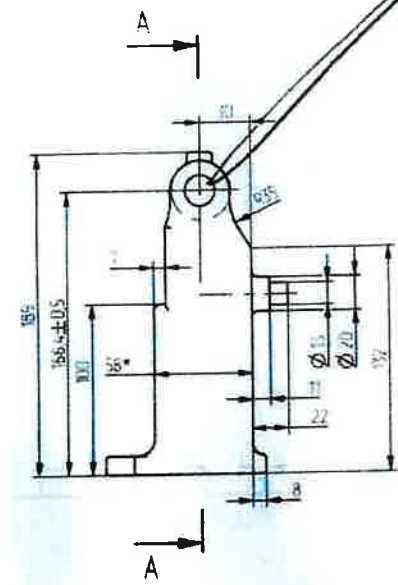
22.12.24
 17.12.24



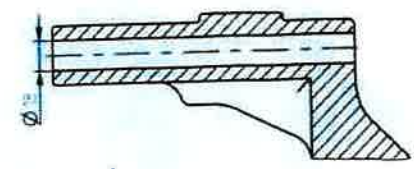
B-B
K-K



B
K

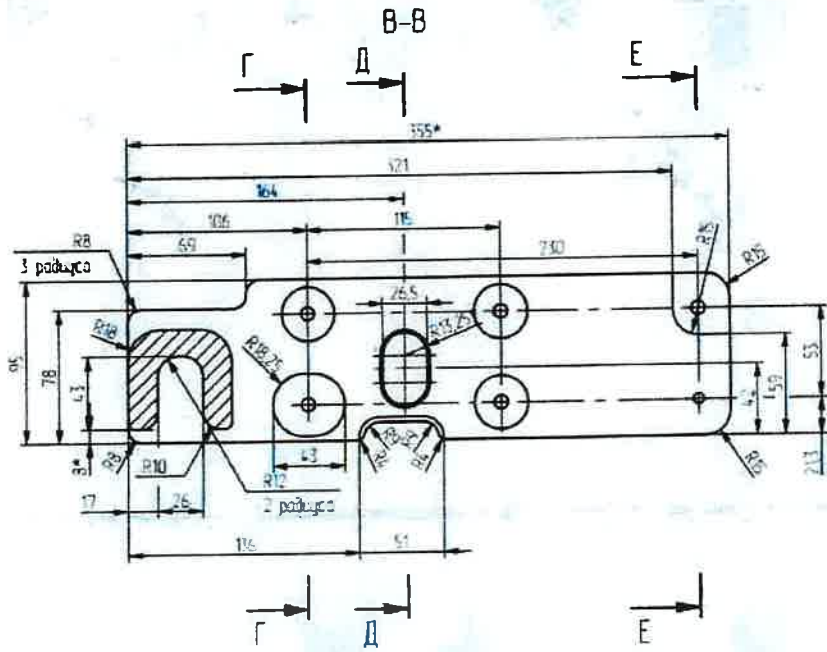
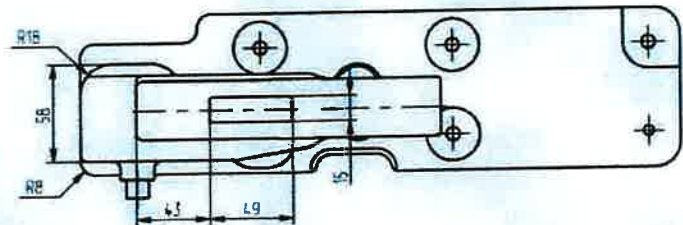


A-A



Согласовано:
 Нач. отд. КБ "МО" ИЦ 000, КСК"
 Т.Ю. Биланов 21.10. 17.12.24
 Зам. и. конструктор КБ "МО"
 ИЦ 000, КСК"
 Д.В. Чевыкин / 17.12.24

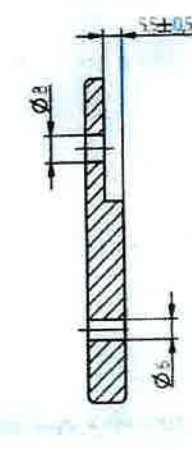
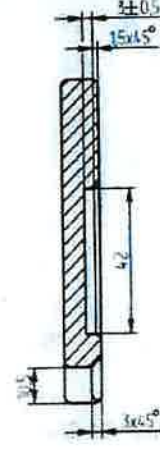
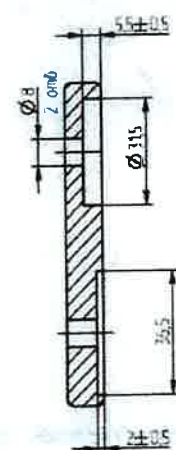
For Examples only!



Г-Г(1:1)

Д-Д(1:1)

Е-Е(1:1)



1. 206 229 48.
2. Степень точности отливки 7-7-7 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Поверхность 2 шероховатость Ra 12.5.
4. Неуказанные литевые уклоны 5°.
5. Неуказанные литевые радиусы 2 мм.
6. Размеры для справок.
7. Отливки должны быть очищены от формовочной и стержневой смеси, припылы, пылятели и вызоры - удалены.
8. Неслитки, трещины, сквозные раковины и сквозные выхваты 5 отливки не допускаются.
9. На необработанных поверхностях отливки не допускаются царапины, превышающие по глубине допуск на толщину стенки отливки. Количество царапин не должно превышать 2 шт. на площади 100 см².
10. На обработанных поверхностях отливки не допускаются дефекты, глубина которых превышает допуск на мех. обработку.
11. На окончательно обработанных поверхностях отливки при всех способах литья не допускаются раковины, зазоры и другие дефекты после приведения их к численности выводов диаметром более 25 и глубиной более 2 мм, при этом глубина раковины не должна превышать 1/3 толщины стенки отливки.
12. Выступы, центры и поверхности, являющиеся базой для механической обработки, должны быть чистыми, без наплывов и побояжений.
13. Не допускается общая пористость выше эталона №3 и зональная пористость выше эталона №4 шкалы пористости по ГОСТ 1583-93. Зональная пористость не должна превышать 25% площади контролируемой зоны.
14. Допускается заделка раковин эпоксидным компаундом по технологии предприятия-изготовителя. Размеры раковин не должны быть более 3 мм по диаметру и 15 мм по глубине, при этом глубина раковины не должна превышать 1/3 толщины стенки. Количество раковин не должно превышать 2 шт. на длине 200 мм.
15. Для устранения брызгового брызга отливки в местах отсутствия крепления и в местах, не подлежащих процессу эксплуатации, допускается исправление незначительных дефектов после окончательной механической обработки отливки пайкой или заделкой пастой из эпоксидной смолы и порошка алюминия из материалов, не влияющих на коррозионную стойкость отливки.
16. Дефекты отливки в виде трещин, несплитов, уклонов, сквозных раковин и сквозных выхват и др. допускаются к исправлению заготовкой по технологии предприятия-изготовителя.
17. Проверку соответствия химического состава отливки требованиям нормативно-технической документации, предприятие-изготовитель проводит на основном элементе на каждой партии, по приходу периодически при поступлении новых исходных материалов, но не реже одного раза в месяц.
18. Механические свойства отливки проверяют на образцах отливки отливки образцов или образцах, вырезанных из пробных брусков или из приливки к отливке заготовке.

РТГН.11.81725.32.7103.005/1			
Контрагент:	№1	12	
20310-570			