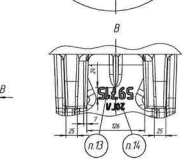
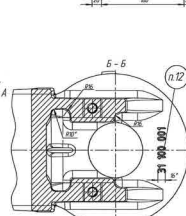
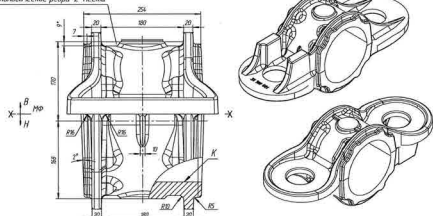
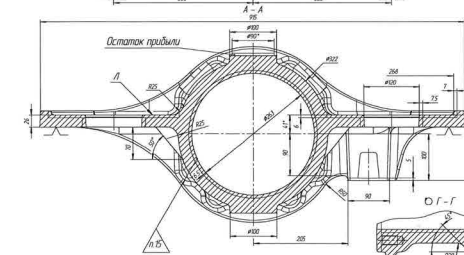
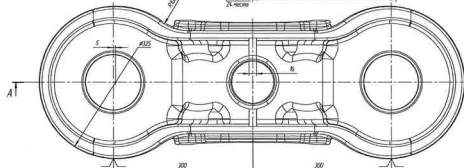
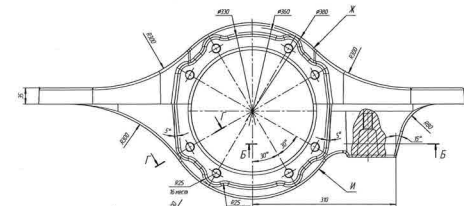


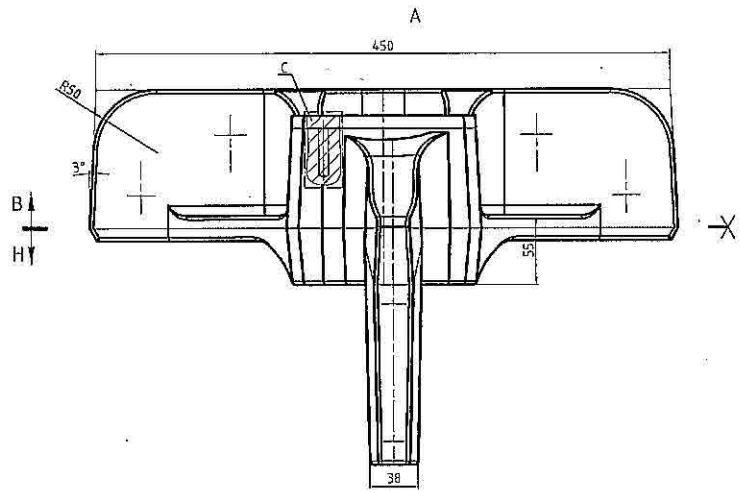
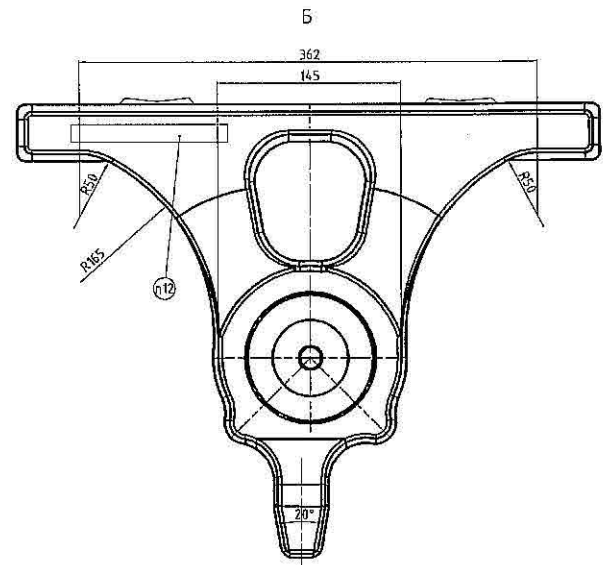
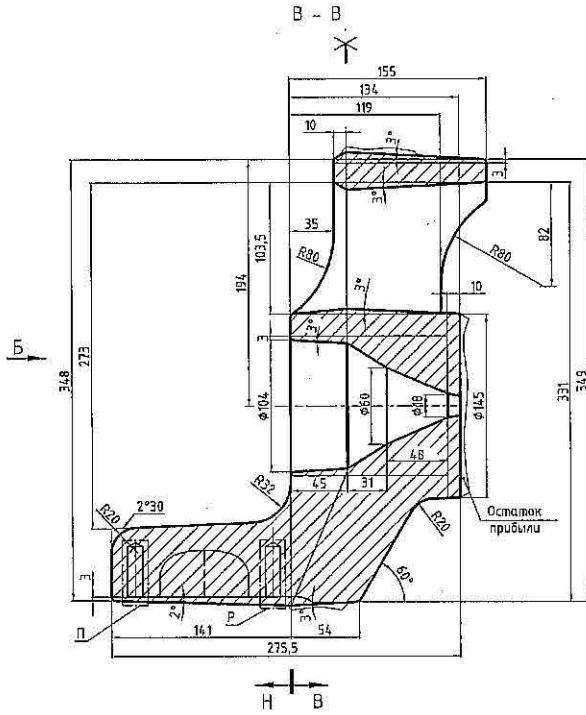
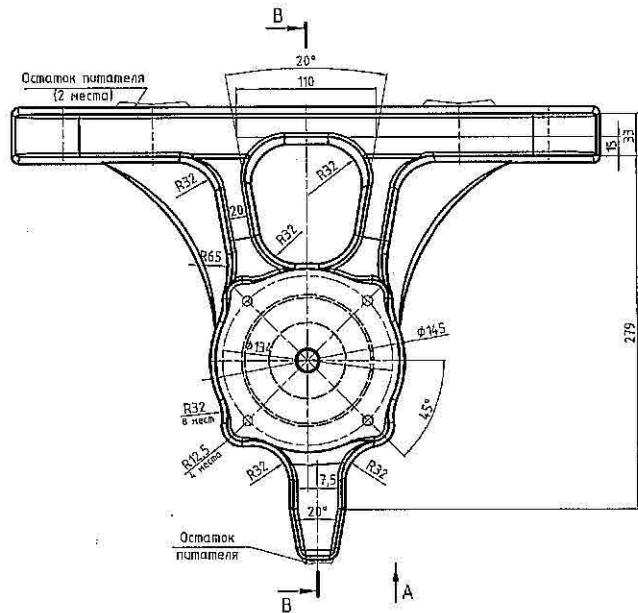
Технологические ребра 2 места



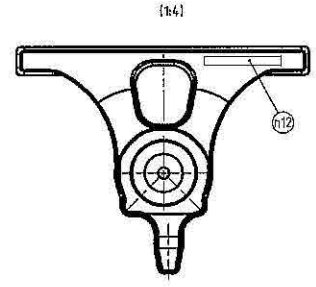
1. Отлить в зольной смеси ГЛТ 977-88
2. Толщина отливок 18-5-0-11 Ст 15 по ГОСТ Р 5264-2009
3. Нарезать резьбу
4. Нарезанные резьбы установить до 2° в сторону увеличения диаметра отливки
5. Нарезанные резьбы радиусы от 3 до 8 мм
6. Нарезанные резьбы установить и выдержать в зоне отливки - не обрабатываемые поверхности не более 5 мм - не обрабатываемые поверхности не более 2/3 припуск на них обрабатывать
7. На необработанные поверхности:
 - а) не допускать лишние дефекты, выходящие за пределы поверхности К и В
 - б) допускать:
 - лопастные раковины диаметром до 5 мм глубиной до 4 мм не более 3 штук на отливку 100 ст при расстоянии между ними не менее 30 мм и не более 15 мм до краев поверхности. Край раковины припуск
 - местные сквозные раковины и раковины пористости диаметром до 2 мм не глубина до 2 мм не более 1 штуки на 1 ст при одной отливке не более 10 ст и не более 2-х мест
 - шероховатость до 2 мм площади не более 10 см не более 2-х мест от выработки с лопастной зоной
8. Допускается исправление мелких дефектов нешлифовкой с последующей проточкой отливки
9. На обрабатываемых поверхностях допускается исправление мелких дефектов электродуговой сваркой с последующей шлифовкой на разливной до чистой поверхности без последующей шлифовки. Конечные литые поверхности отливки на поверхности В - не более 0,1 мм, на поверхности А - не более 0,1 мм
10. Поверхности, обозначенные знаком "У" - литье. Допускается иметь царапины и раковины в литье
11. На неокрашенных обработанных поверхностях допускается наличие раковины диаметром и глубиной до 15 мм при расстоянии между ними не менее 8 мм в количестве до 3 штук
12. Нарезать: 21 60 007, шпатель 100, выключки по ГОСТ Р 52760-2007
13. Нарезать: шаровидный метр 1000
14. Шпатель 100, выключки по ГОСТ Р 52760-2007
15. Нарезать: условное обозначение материала терки стандарт шпатель 100, выключки по ГОСТ Р 52760-2007.

5. Нанести марки ГЛТ
6. Вскрыть технологические приливы по ГЛТ 977-88
7. Растереть для сборки

31.100.001		Корпус дуксы отливка	
Исполнение	дет. 1000011E	Мат. 1000011E	Масштаб 1:1
Создан	2007.01.10	Проверен	2007.01.10
Изменен		Утвержден	2007.01.10
Снят с производства		Сделано	2007.01.10
Создан		Сделано	2007.01.10
Снят с производства		Сделано	2007.01.10



Кронштейн 111.001-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. Кронштейн 111.001

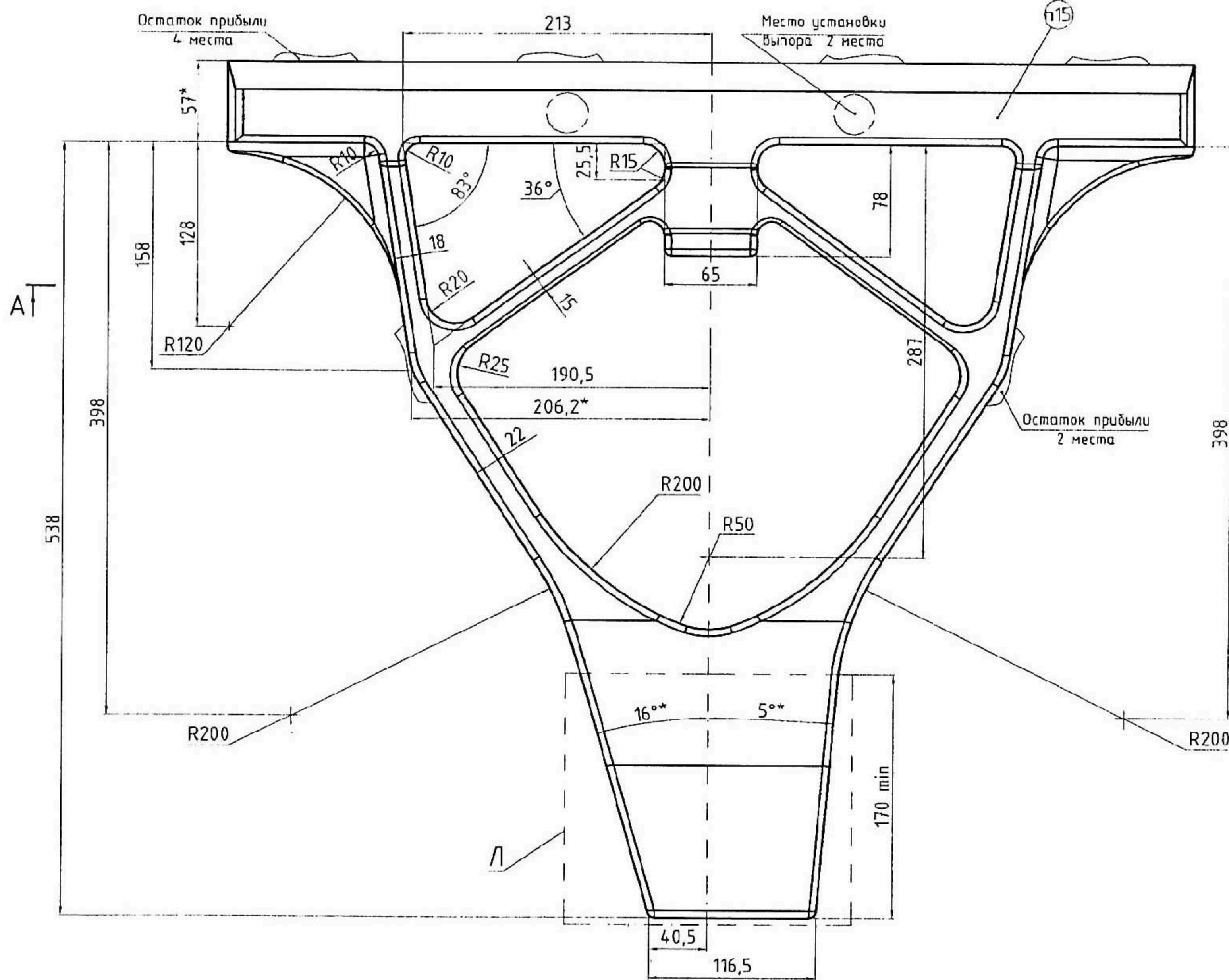


1. Твердость 178...217 НВ
2. Механические свойства стали:
 - предел текучести - не менее 300МПа,
 - временное сопротивление - не менее 500МПа,
 - относительное удлинение - не менее 10%,
 - ударная вязкость при минус 50° - KV ≥ 350кДж/м².
3. Отливка 3 группы сложности ГОСТ 977-88.
4. Точность отливки 11-0-0-11 См. 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.
5. Неуказанные литейные радиусы до 6мм.
6. Пригар не допускается.
7. Допускаются остатки питателей и прибылей на обрабатываемых поверхностях до 3мм.
8. После обработки, газовой резки поверхности зачистить, острые кромки притупить.
9. Допускаются следы от зачистки питателей алмазной не более 2мм с плавным переходом к основной поверхности.
10. На необработанных поверхностях допускаются раковины диаметром и глубиной не более 3мм в количестве не более 5шт на поверхность.
11. Раковины, гнезда пористости, засоры, размерами свыше допустимого, разбавлять до чистого металла с округлением кромок к основной поверхности.
12. На механически обработанных поверхностях допускается не более 3-х раковин наибольшим измерением до 3мм, глубиной до 1,5мм при расстоянии между ними не менее 6мм, от края не менее 4мм. В отверстиях раковины не допускаются.
13. В зонах П, Р, С заварка литейных дефектов не допускается.
14. Зоны П, Р, С подвергнуть рентгеновскому контролю по методу предприятия-изготовителя в объеме 10% от партии.
15. Маркировать номер чертежа отливки. Шрифт Н14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выжуклый. Маркировать дату изготовления. Шрифт Н10 Пр-3 ГОСТ 26.009-85, выжуклый.
16. Нечетко выполненная маркировка не является браковочным признаком.
17. Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.
18. * Размеры для справок.

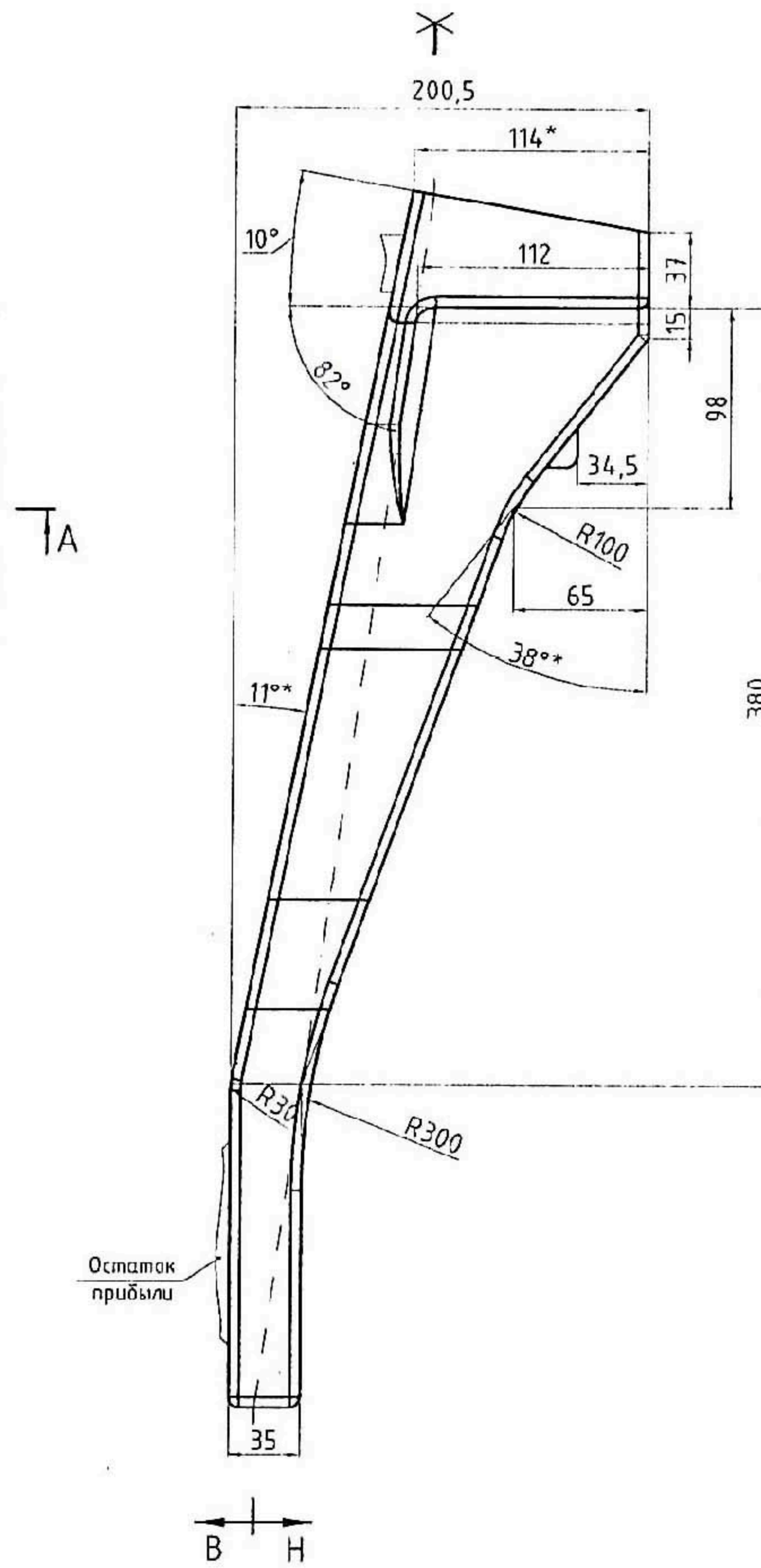
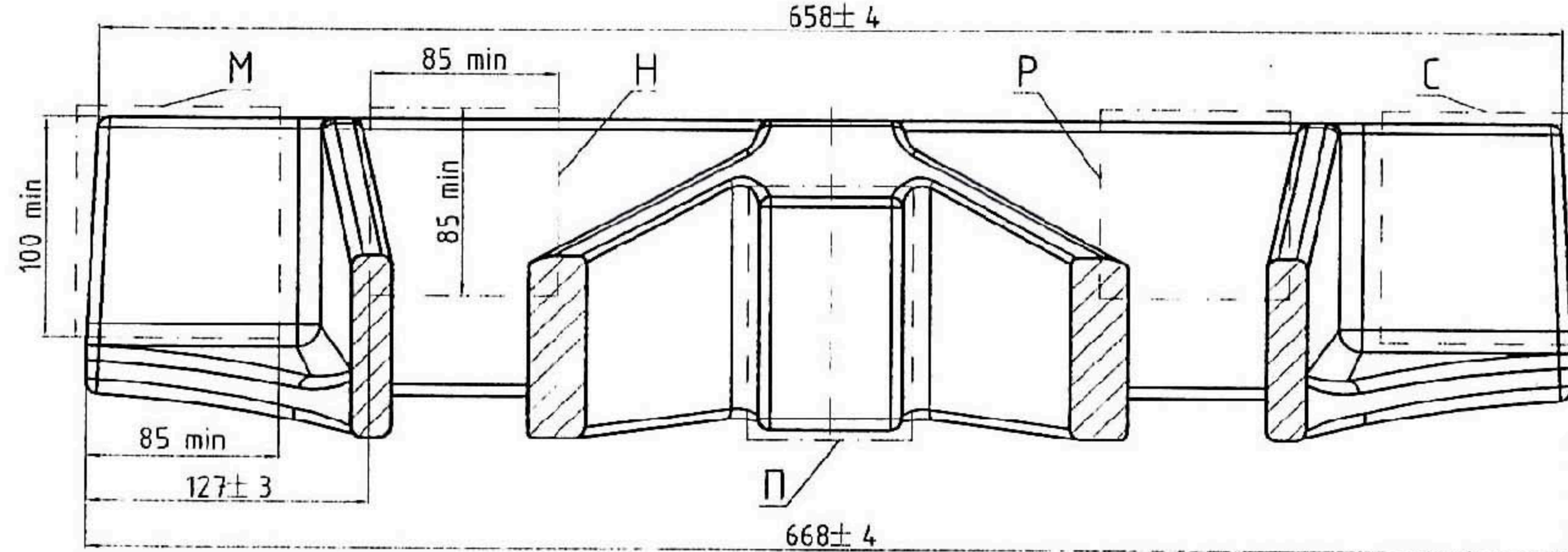
Исполнитель	Дата	№ докум.	Дата изм.	Кол. листов в сборе
Разработ				
Экспл.				
Сметч.				
Исполн.				
Изм.				

Кронштейн		Лист	Контр.	Изм.
(отливка)		40		1
Сталь 32Х06А ГОСТ 977-88		Дата	Листов	

004 - изображено
004-01 - зеркальное отражение



A - A



1. Твердость 194...250HB
2. Механические свойства стали:
 - предел текучести - не менее 350 МПа,
 - относительное удлинение - не менее 10%,
 - ударная вязкость при минус 50° - KCU ≥ 350 кДж/м²
3. Отливка 3 группы сложности ГОСТ 977-88.
4. Точность отливки 11-0-0-11 см. 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.
5. Неуказанные наружные радиусы R=5мм, неуказанные внутренние радиусы R=10мм.
6. Пригар не допускается.
7. Допускаются остатки питателей и прибылей на обрабатываемых поверхностях до 3мм.
8. После обрубки, газовой резки поверхности зачистить, острые кромки притупить.
9. Допускаются следы от зачистки питателей глубиной не более 2мм с плавным переходом к основной поверхности.
10. На необработанных поверхностях допускаются раковины диаметром и глубиной не более 3мм в количестве не более 5шт на поверхность.
11. Раковины, гнезда пористости, засоры, размерами свыше допустимого, разделять до чистого металла с округлением кромок к основной поверхности.
12. На механически обработанных поверхностях допускаются газовые раковины диаметром и глубиной до 1,5мм при расстоянии между ними не менее 5мм в количестве не более 5шт.
13. В зонах Л, М, Н, П, Р, С заварка литейных дефектов не допускается.
14. Зоны Л, М, Н, П, Р, С подвергнуть рентгеновскому контролю по методике предприятия-изготовителя в объеме 10% от партии.
15. Маркировать: номер чертежа отливки. Шрифт Н14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выпуклый. Маркировать дату изготовления Шрифт Н10 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выпуклый.
16. Нечетко выполненная маркировка не является браковочным признаком.
17. Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.
18. * Размеры для справок.

Исполн.	Провер.	Дизайн	Дата	Лист	Масса	Изготов.
					58,2	1,2
Кронштейн (отливка)				Лист	Листов	1
				Сталь 32Х06А ГОСТ 977-88		

Перв. примен.

Справ. №

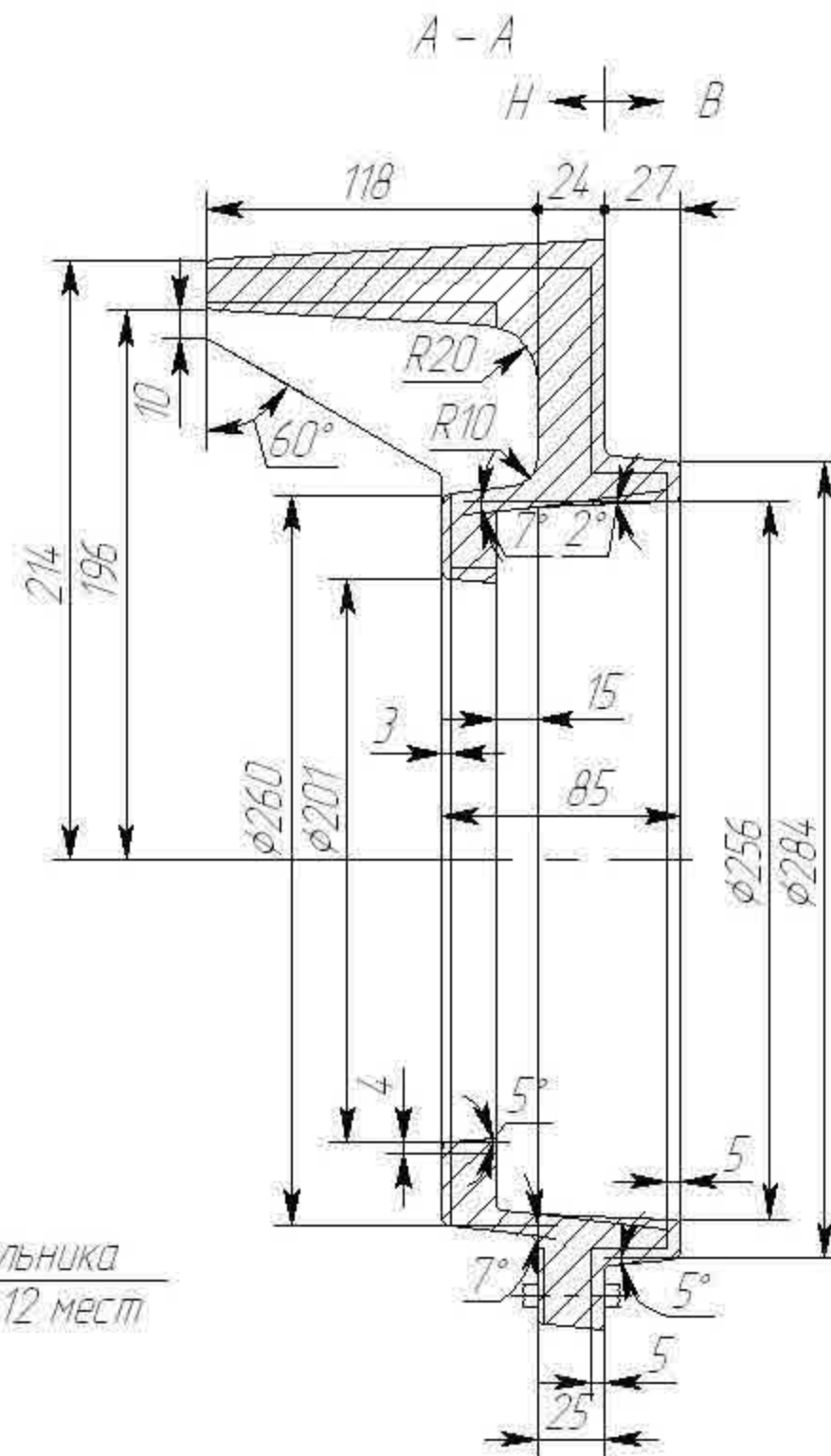
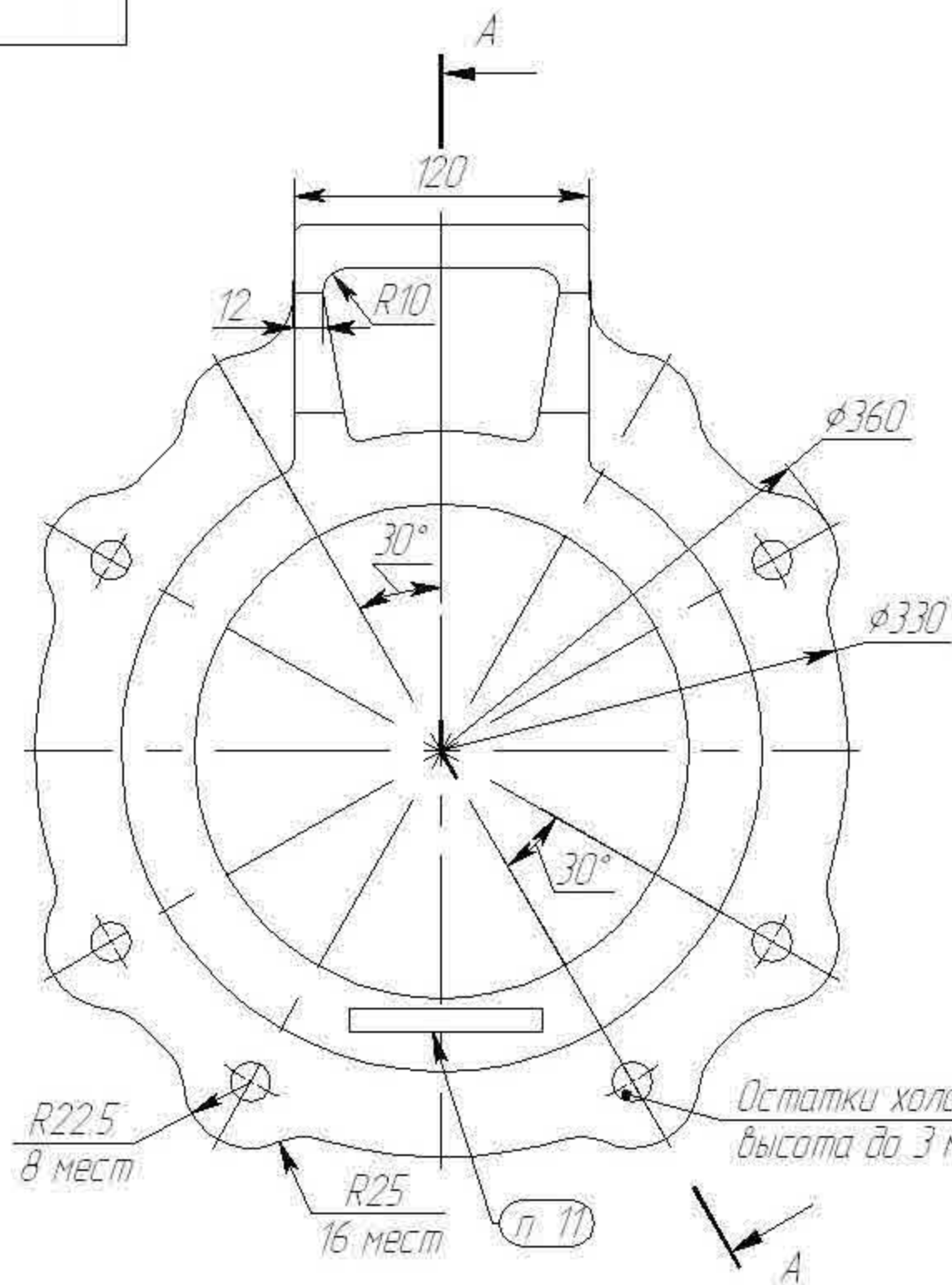
Подп. и дата

Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

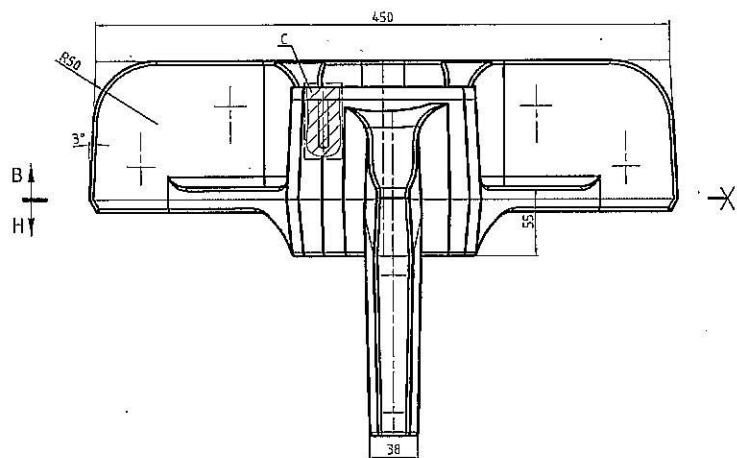
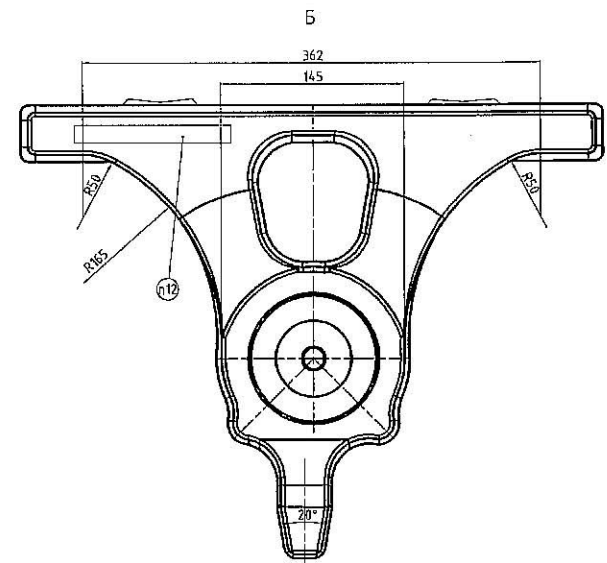
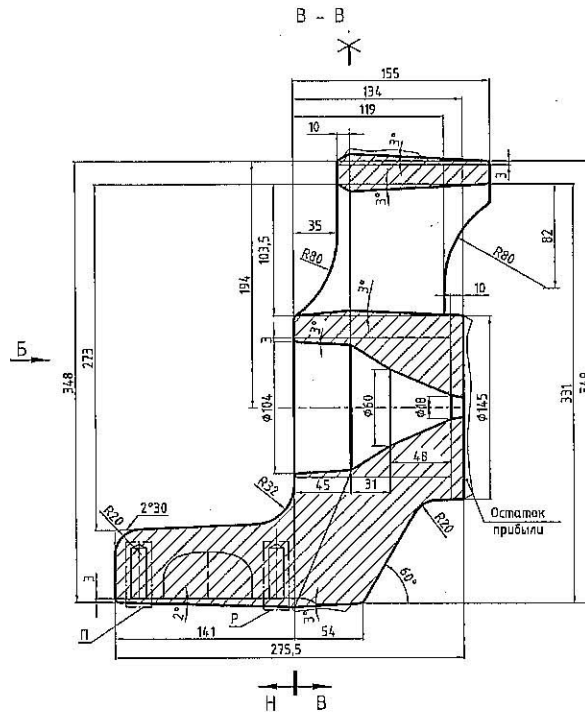
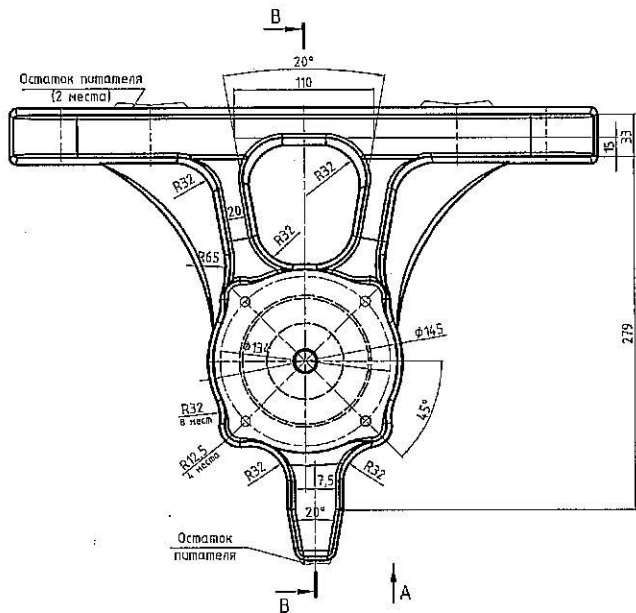


1. *Материал-заменитель Ст 20Л ГОСТ 977-88.*
2. *Термообработка - нормализация.*
3. *Отливка 3 группы сложности ГОСТ 977-883.*
4. *Точность отливки 11-0-0-10 См. 15мм ГОСТ Р-53464-2009.*
5. *Неуказанные литейные уклоны до 3°.*
6. *Неуказанные литейные радиусы от 3 до 6 мм.*
7. *Допускается газобая сыль не более 5% от всей поверхности отливок.*
8. *Допускаются остатки питателей, прибылей и выломов в теле отливки высотой не более 3мм, на обрабатываемых поверхностях не более 2/3 припуска на мех.обработку.*
9. *На обрабатываемых поверхностях допускаются без исправления любые литейные дефекты в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.*
10. *Допускается исправление литейных дефектов методом заварки с последующей термической обработкой и зачисткой.*
11. *Маркировать: обозначение детали. Шрифт 14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85 загнутый.*
12. *Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.*

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Крышка (отливка)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Проб.	Т.контр.	Нач.сек.	Н.контр.		Утв.	20	1:2.5
Ст20Л ГОСТ 977-88						Лист	Листов	1

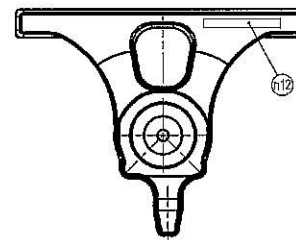
Копировал

Формат А3



Кронштейн 111.001-01 - зеркальное отражение
Остальное - см. Кронштейн 111.001

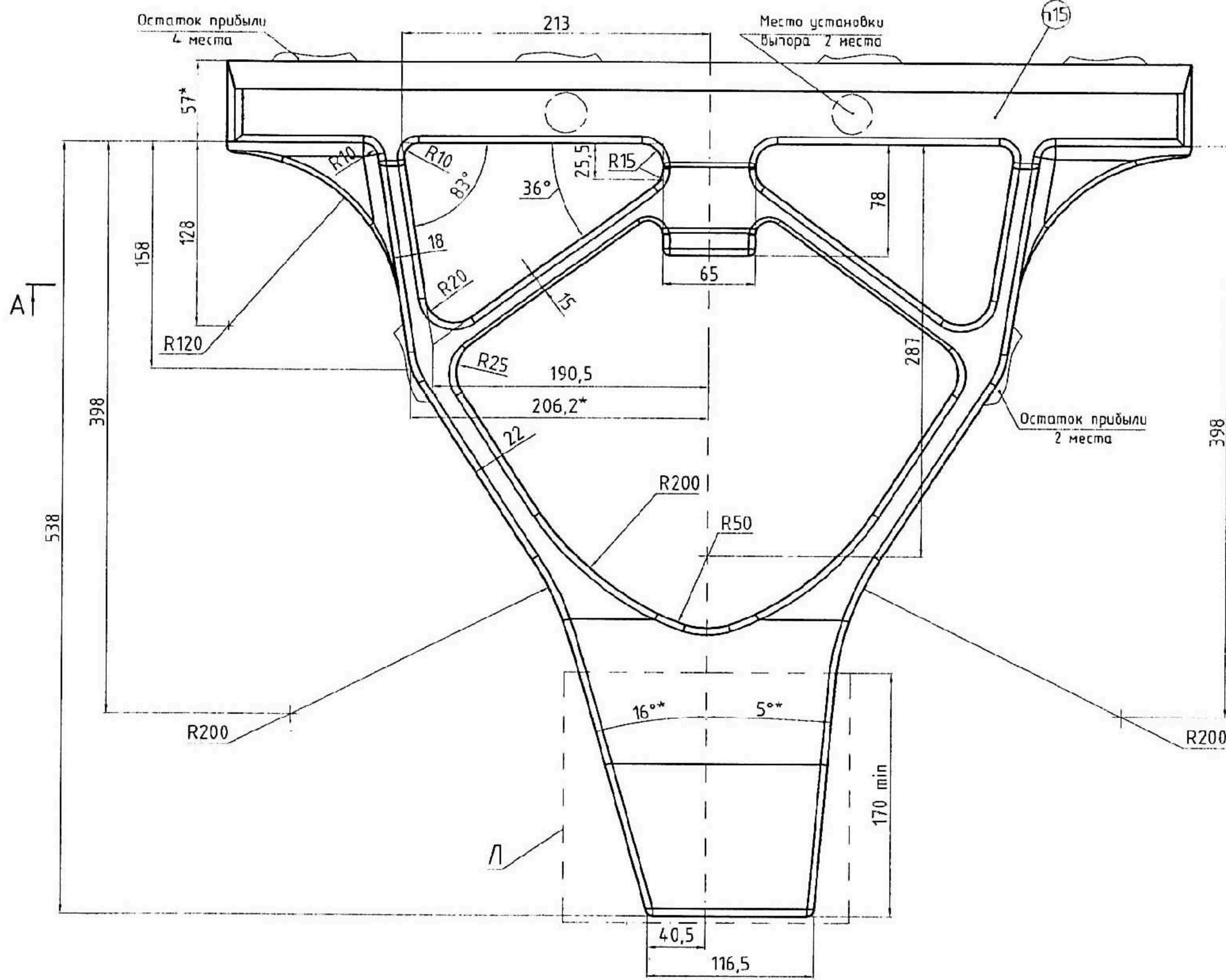
164



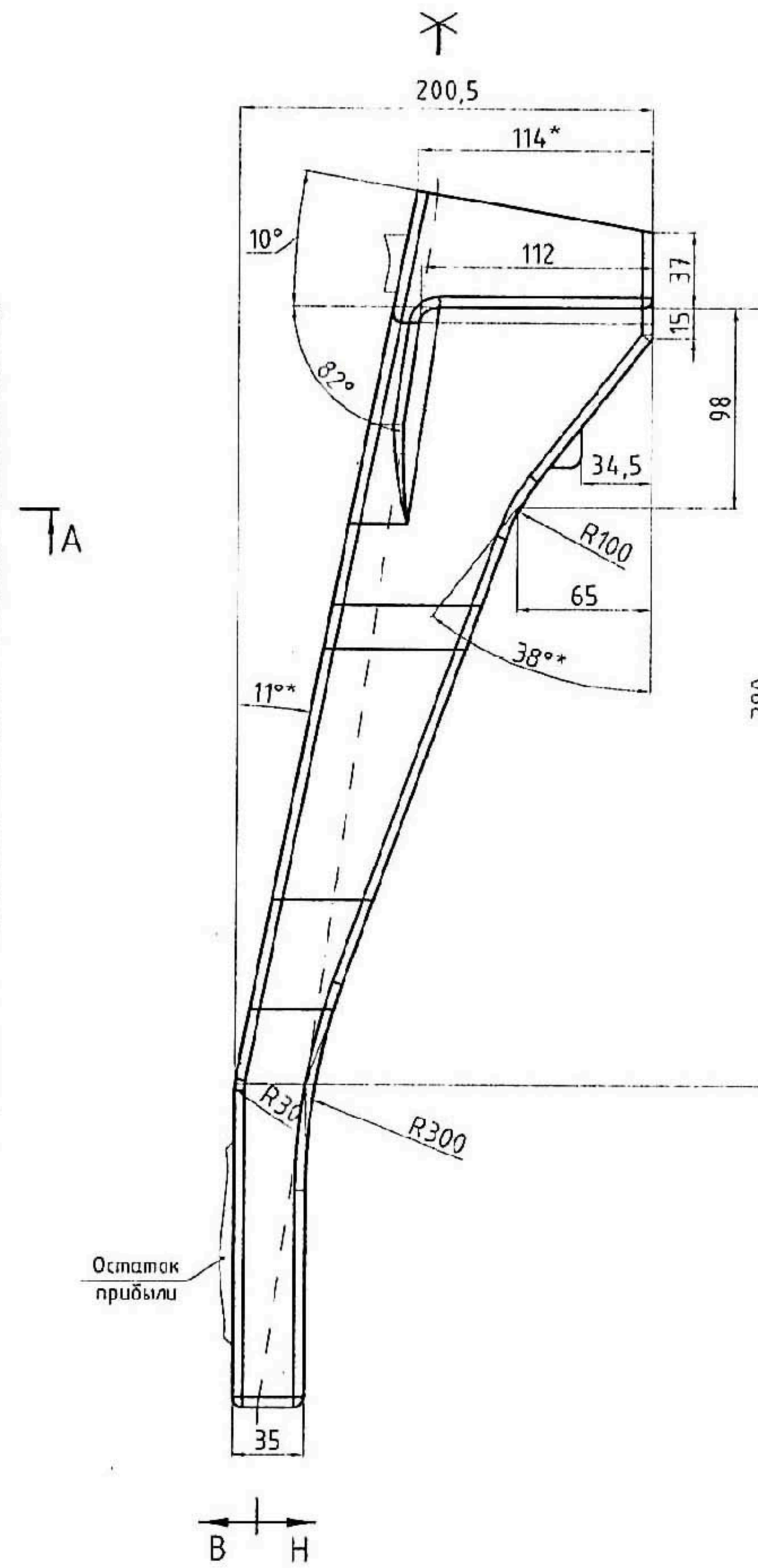
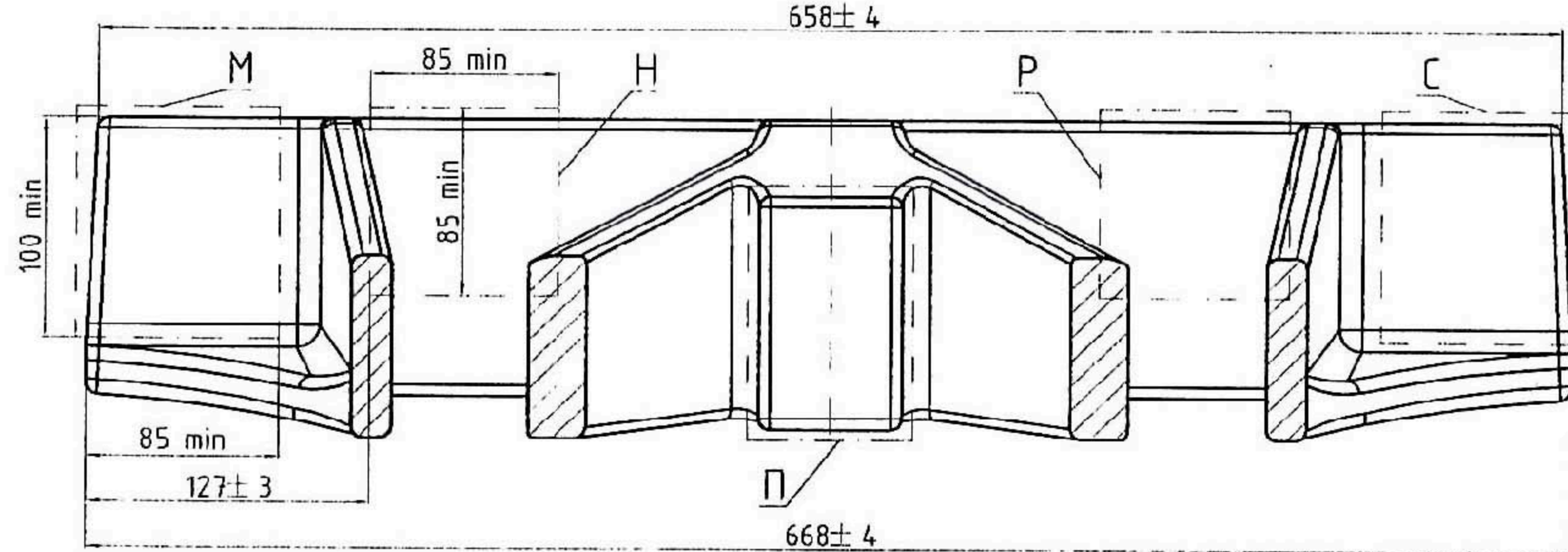
1. Твердость 178...217 НВ
2. Механические свойства стали:
 - предел текучести - не менее 300 МПа,
 - временное сопротивление - не менее 500 МПа,
 - относительное удлинение - не менее 10%,
 - ударная вязкость при минус 50° - KV ≥ 350 Дж/м².
3. Отливка 3 группы сложности ГОСТ 977-88.
4. Точность отливки 11-0-0-11 См. 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.
5. Неуказанные литейные радиусы до 6мм.
6. Пригар не допускается.
7. Допускаются остатки питателей и прибилей на обрабатываемых поверхностях до 3мм.
8. После обработки, газовой резки поверхности зачистить, острые кромки притупить.
9. Допускается снятие от зачистки питателей глубиной не более 2мм с плавным переходом к основной поверхности.
10. На необработанных поверхностях допускаются раковины диаметром и глубиной не более 3мм в количестве не более 5мм на поверхность.
11. Раковины, гнезда пористости, засоры, размерами свыше допусков, разбавлять до чистого металла с округлением кромок к основной поверхности.
12. На механически обработанных поверхностях допускается не более 3-х раковин наибольшим измерением до 3мм, глубиной до 1,5мм при расстоянии между ними не менее 6мм, от края не менее 4мм. В отверстиях раковины не допускаются.
13. В зонах П, Р, С заварка литейных дефектов не допускается.
14. Зоны П, Р, С подвергнуть рентгеновскому контролю по методу предприятия-изготовителя в объеме 10% от партии.
15. Маркировать номер чертежа отливки Шрифт Н14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выжуклий. Маркировать дату изготовления Шрифт Н10 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выжуклий.
16. Нечетко выполненная маркировка не является браковочным признаком.
17. Остальные тех.требования по ГОСТ 977-88.
18. * Размеры для справок.

Лист	Кол-во	Исполн.	Проф.	Дата	Лист	Кол-во	Дата
1	1				40	1	
Кронштейн (отливка)							
Материал: Сталь 32Х06Л ГОСТ 977-88							

004 - изображено
004-01 - зеркальное отражение



A - A



1. Твердость 194...250HB
2. Механические свойства стали:
 - предел текучести - не менее 350 МПа,
 - относительное удлинение - не менее 10%,
 - ударная вязкость при минус 50° - KCU ≥ 350 кДж/м²
3. Отливка 3 группы сложности ГОСТ 977-88.
4. Точность отливки 11-0-0-11 см. 1,5мм ГОСТ Р 53464-2009.
5. Неуказанные наружные радиусы R=5мм, неуказанные внутренние радиусы R=10мм.
6. Пригар не допускается.
7. Допускаются остатки питателей и прибылей на обрабатываемых поверхностях до 3мм.
8. После обрубки, газовой резки поверхности зачистить, острые кромки притупить.
9. Допускаются следы от зачистки питателей глубиной не более 2мм с плавным переходом к основной поверхности.
10. На необработанных поверхностях допускаются раковины диаметром и глубиной не более 3мм в количестве не более 5шт на поверхность.
11. Раковины, гнезда пористости, засоры, размерами свыше допустимого, разделять до чистого металла с округлением кромок к основной поверхности.
12. На механически обработанных поверхностях допускаются газовые раковины диаметром и глубиной до 1,5мм при расстоянии между ними не менее 5мм в количестве не более 5шт.
13. В зонах Л, М, Н, П, Р, С заварка литевых дефектов не допускается.
14. Зоны Л, М, Н, П, Р, С подвергнуть рентгеновскому контролю по методике предприятия-изготовителя в объеме 10% от партии.
15. Маркировать: номер чертежа отливки. Шрифт Н14 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выпуклый. Маркировать дату изготовления Шрифт Н10 Пр-3 ГОСТ 26.008-85, выпуклый.
16. Нечетко выполненная маркировка не является браковочным признаком.
17. Остальные тех. требования по ГОСТ 977-88.
18. * Размеры для справок.

Исполнитель	Проверен	Доработан	Дата	Кронштейн (отливка)	Лист	Масса	Классификация
Разработчик	Специалист	Инженер	Инженер		1	58,2	1,2
Материал	Сталь 32Х06А	ГОСТ 977-88		Сталь 32Х06А ГОСТ 977-88			