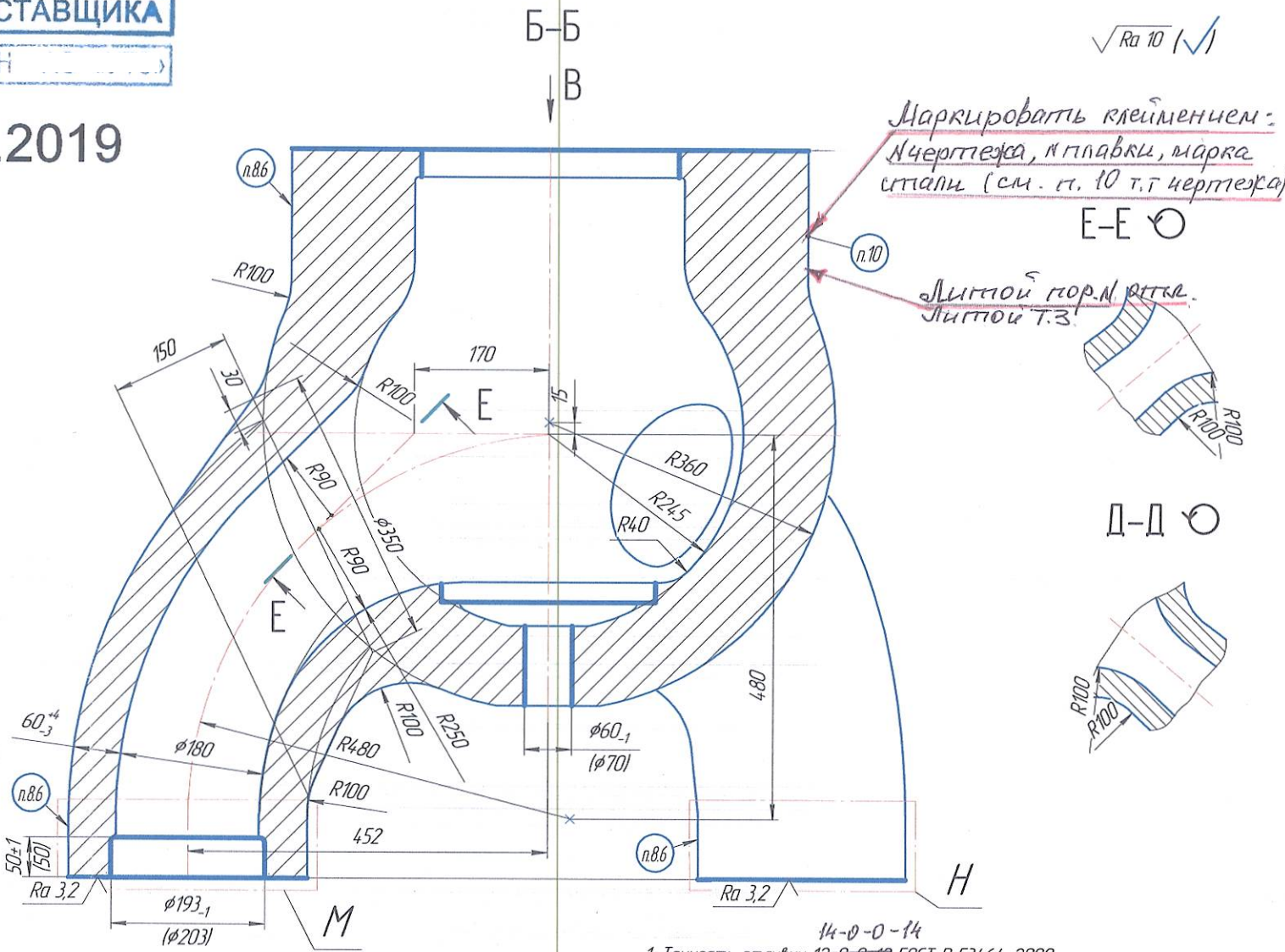
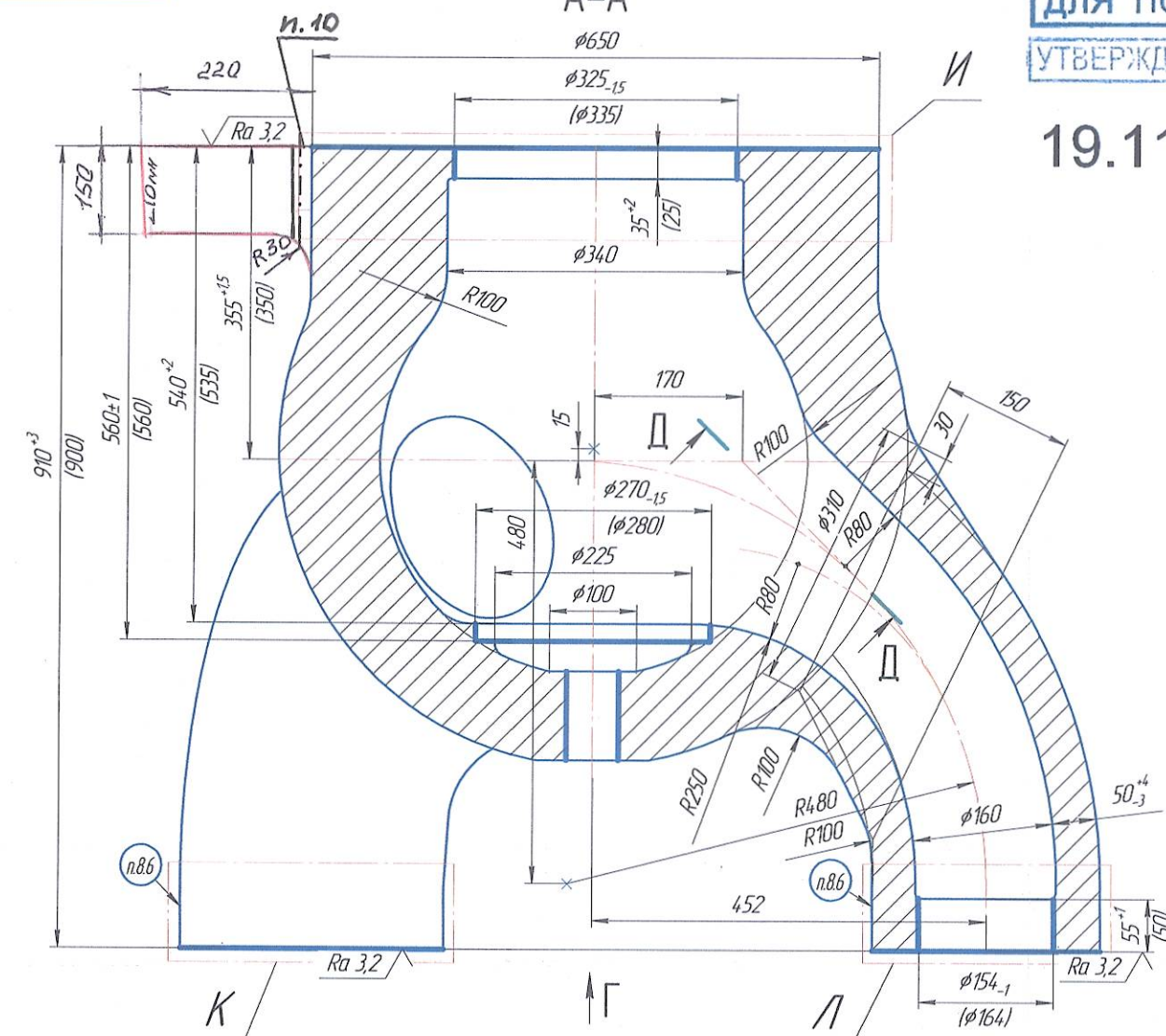


НЧ 916117-19

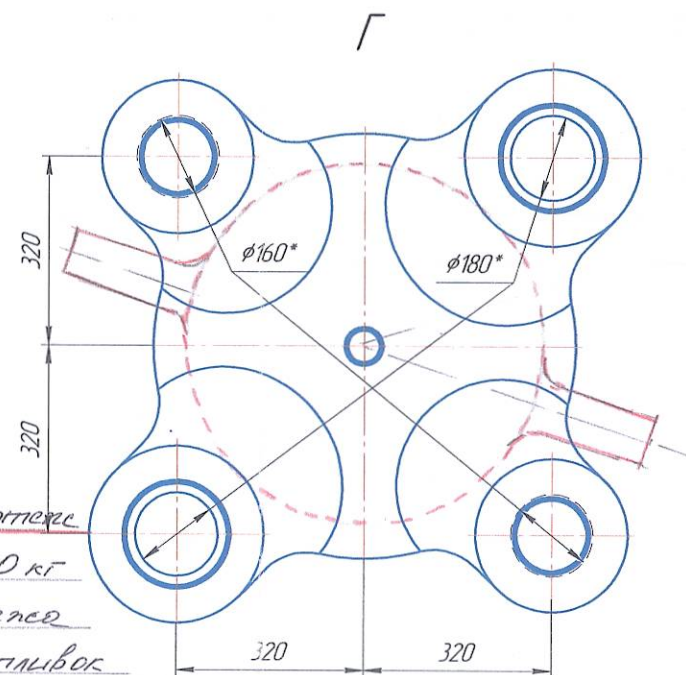
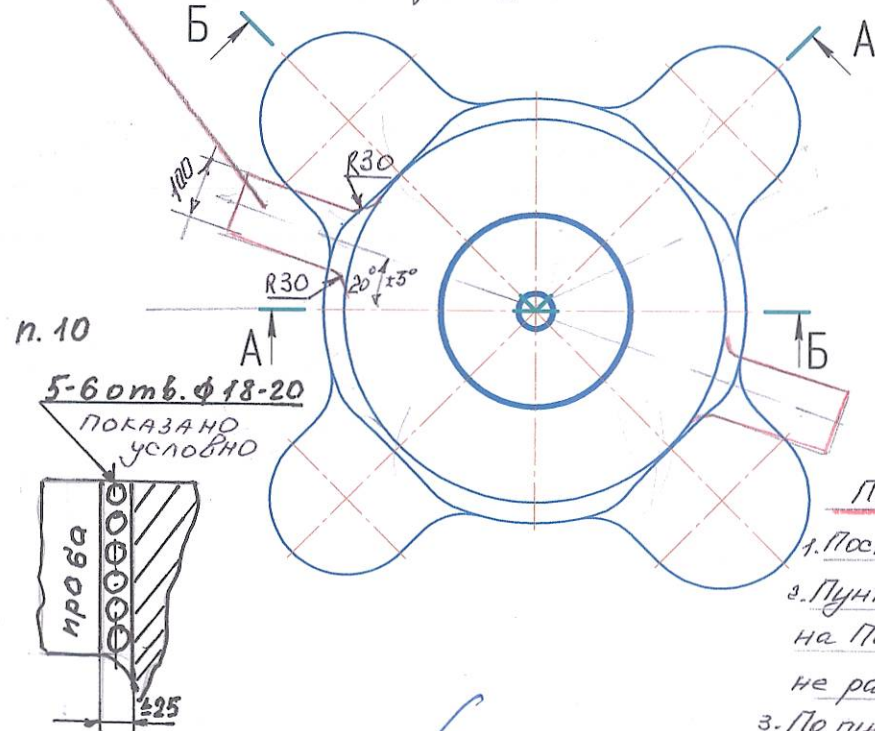
ДЛЯ ПОСТАВЩИКА

УТВЕРЖДЕН

19.11.2019



Приливаемые продные
планки для закалки - 2шт.
(диаметр. противоположно)
От отливки не отделять



Поставочный чертеж

1. Масса масса - 1790 кг

2. Пункт 8.4 т.г чертежа
на поставщика отливки
не распространяется.

3. По пунктам 8.2, 8.3 контроль производить согласно паспорту
контроля качества литья БТ-211916 КК
Вед. инженер ТЧ: Лидилов. Видеова Т.С. 03.12.19.

Начальник ТУ ЛП Алексей А. А. Бобров
05.12.19

- 14-0-0-14
1. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
 2. Технические требования к отливке по ОСТ 108.96102-79.
 3. Общие допуски на размеры, полученные механической обработкой, по ГОСТ 30893.1-2002: Н14, н14, $\pm \frac{1}{2}$.
 4. Размеры в скобках чистовые.
 5. Неуказанные литейные радиусы 16 мм.
 6. Литейные уклоны по ГОСТ 3212-92.
 7. Шероховатость литых поверхностей довести безрезьбной обработкой до $\sqrt{Ra 10}$. Данная величина является сдаточной.
 8. Контроль качества отливки:
 - 8.1. Визуальный контроль 100%;
 - 8.2. 100% контроль МПД наружных и доступных внутренних поверхностей;
 - 8.3. УЗД фланца И, патрубков К, Л, М, Н на глубину не менее 100 мм от тарца;
 - 8.4. Просвечивание проникающим излучением фланца И, патрубков К, Л, М, Н на глубину не менее 150 мм от тарца;
 - 8.5. Нормы качества по приложениям 2, 4, 5, 6 ОСТ 108.96102-79.
 - 8.6. Твердость в указанных местах.
 9. Испытание материала производить на продных планках, прилитых к данной детали. Расположение прилитых к отливке продных планок устанавливается на литых необрабатываемых поверхностях и согласовывается с Заказчиком. Поперечное сечение продных планок выбирается по таблице 4 ОСТ 108.96102-79. Поставщик обеспечивает легкую отделяемость проб от отливки за счет питания пробы через питатель или сверления отверстий в зоне прилегания пробы к отливке.
 10. Маркировать обозначение, марку стали, номер плавки, номер отливки и клеймо ОТК предприятия-изготовителя. Место клеймения на отливке должно быть зачищено и обведено несмываемой краской. Шрифт 10-Пр3 ГОСТ 26.008-85
 11. Термическая окалина и окисная пленка не допускаются
 12. Отливка должна быть законсервирована маслом.

БТ-211916 ПЧ				Карпус стопорного клапана (нижняя половина)			Лит	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Лит	Масса	Масштаб	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	Стерляев							1800	б/м
Проб	Ларин								
Контрл	Фоминцева								
Начисл									
Исполн									
Знак									
Сталь 15Х1М1Ф-Л				ОСТ 108-96102-79			Копировал		
							Формат А1		