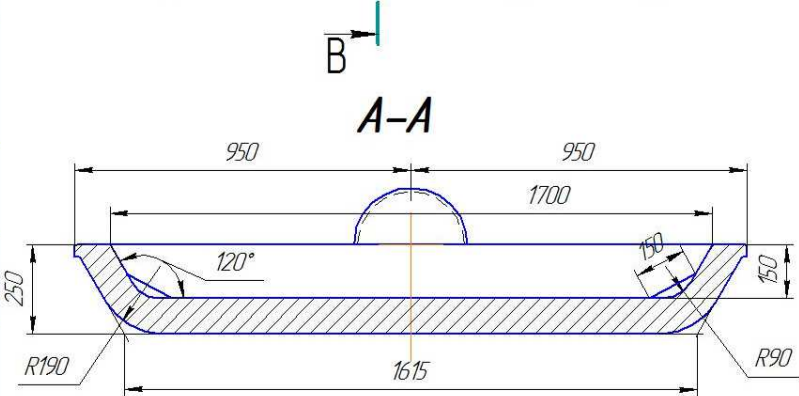
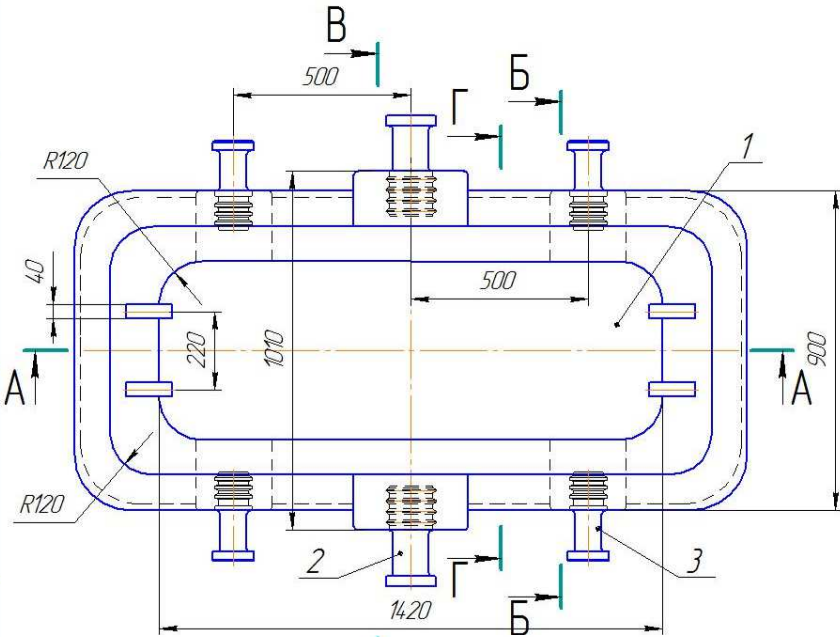
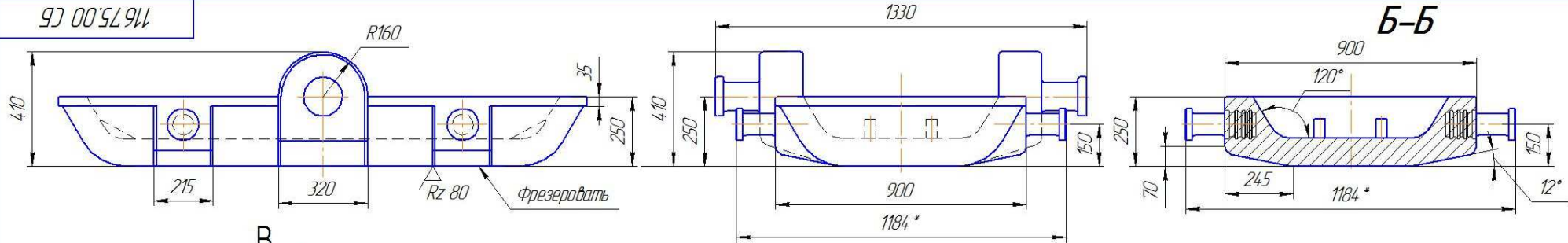


11675.00 СБ



№	Наименование	материал	кол-во	примеч.
1	Изложница	указ. примеч.	1	
2	Цапфа черт.-1114.9.03	Ст. 20	2	
3	Цапфа черт.-1114.9.02	Ст.20	4	

- \*Размер для справок.
- Точность отливки 9-9-8 ГОСТ 26645-85.
- Внутренняя поверхность изложницы должна быть чистой и ровной, без бугорков и впадин.
- Холодные и горячие трещины в отливке не допускаются.
- Непоказанные переходы от закруглений одного радиуса к закруглениям другого или к прямым участкам поверхности делать плавными с постепенным изменением радиуса закруглений.
- Неуказанные литейные радиусы 5-10мм.
- Для уменьшения литейных напряжений произвести отжиг отливки.
- Правила приемки и методы испытаний отливки по ГОСТ 26358-84.
- Неуказанные допуски для размеров на мех. обработку отверстий H14, остальных  $\pm 1/14/2$ .
- Материал: серый чугун, легированный титаном и медью, следующего химического состава (в%):  
 $C=3.2..3.5$   $Si=14..2.2$   $Mn=0.5..1.0$   $Ti=0.07..0.2$   $Su=0.5..0.8$   
 $Sr$ -не более 0,2  $S$ -не более 0,12  $P$ -не более 0,2.

Согласована:

Директор по техническому развитию:

Брславец В.Г.

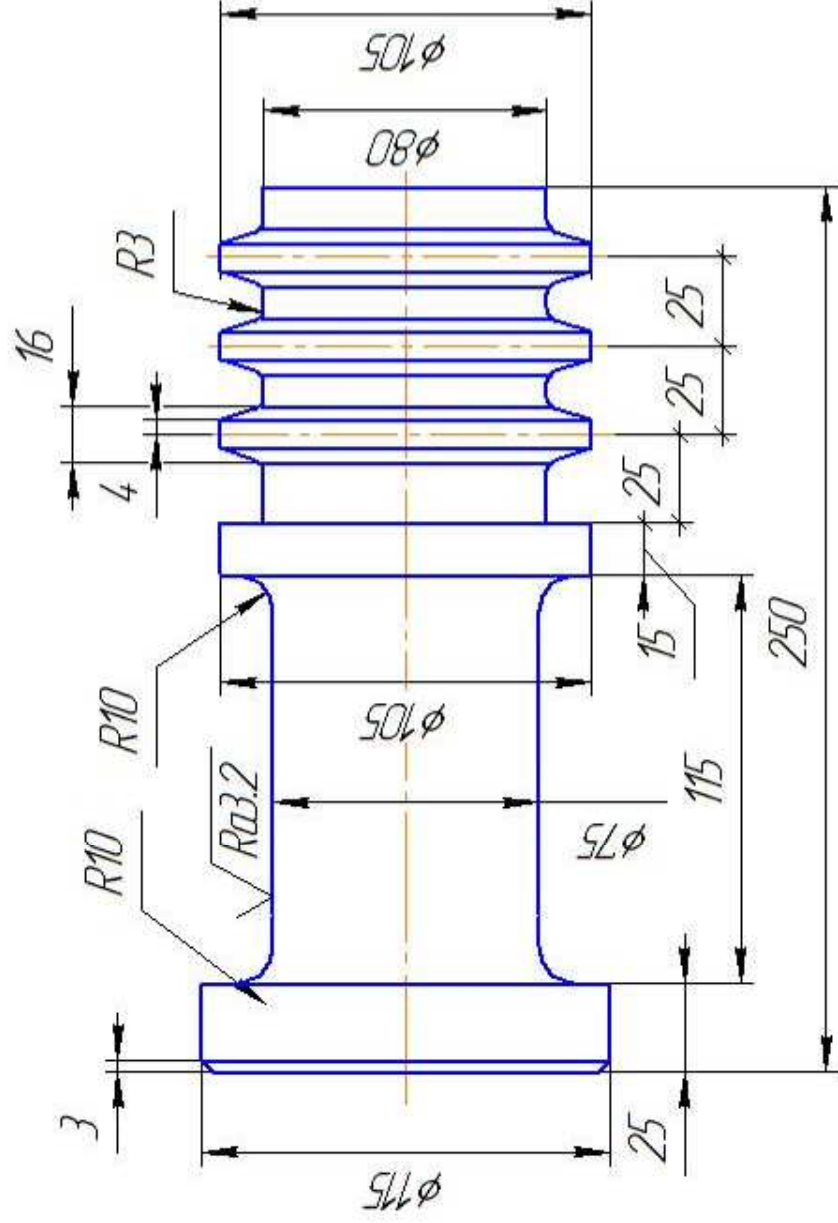
Гл. механик ЗФЗ

Цхададзе Б.

				11675.00 СБ			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
Разработ		Кичнадзе		07.08.19		~1920	1:10
Проб.		Кичнадзе			Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.		Бадурский					
					Литейный цех, узел переплава металла		
					Изложница V=0,14м <sup>3</sup>		
					Сборочный чертёж		ЗФЗ
					Копировал		Формат А2

1114.9.02

Лист № 1



Изм. № 01

Взам. инв. №

Лист № 1

1. Гр. V-КП22 ГОСТ 8479-70.

2. Цапфу подвергнуть контролю ультразвуком до окончательной мехобработки, группа качества -3л по ГОСТ24507-80.

3. Неуказанные предельные отклонения размеров  $h14, \pm IT14/2$ .

Изм. № 01

1114.9.02

Цапфа

Изм.	Лист	№ док-м	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Квирикадзе		01.07			1:4
Проб.						
Т.контр.						1

Сталь 20 ГОСТ1050-88

3Ф3

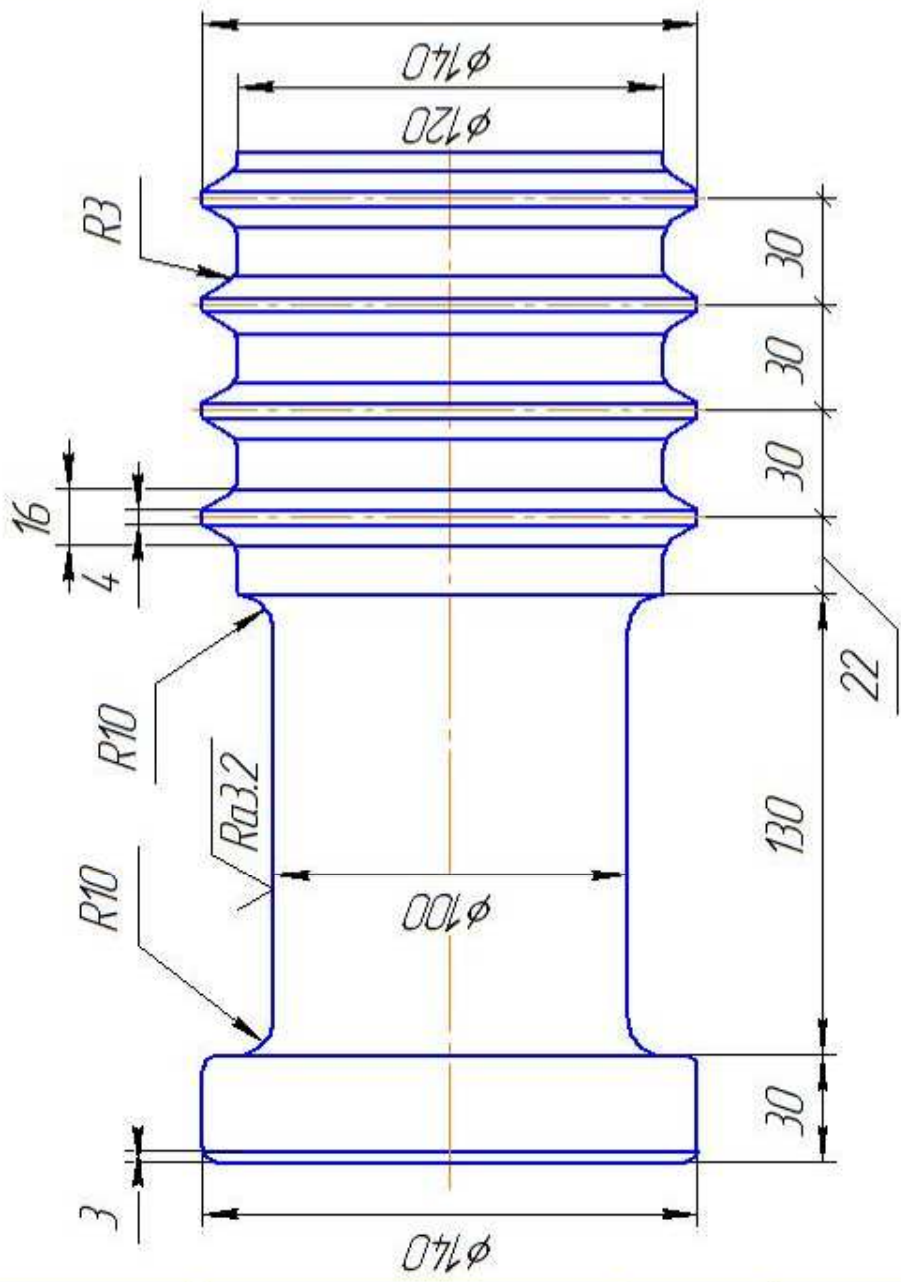
Копирбан

Формат А4



11149.03

Лист № 1



Лист № 1

Взам. инв. №

Лист № 1

1. Гр.V-КП22 ГОСТ 8479-70.
2. Цапфу подвергнуть контролю ультразвуком до окончательной мехобработки, группа качества -3п по ГОСТ24507-80.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров h14.  $\pm IT14/2$ .

11149.03

Изм.	Лист	№ докум.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Квынкадзе	03.07			1:4
Проб.				Лист		Листов
Т.контр.						1
Н.контр.						
Утв.		Гвелесиани				
				Сталь 20 ГОСТ1050-88		3Ф3

Цапфа

3Ф3

Сталь 20 ГОСТ1050-88