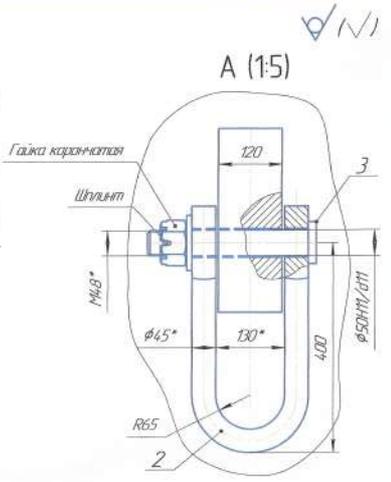
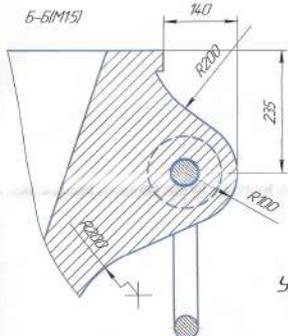
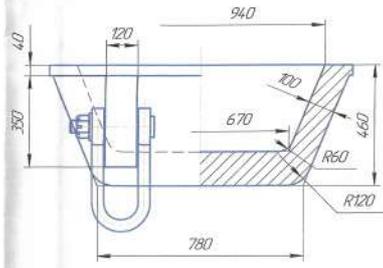
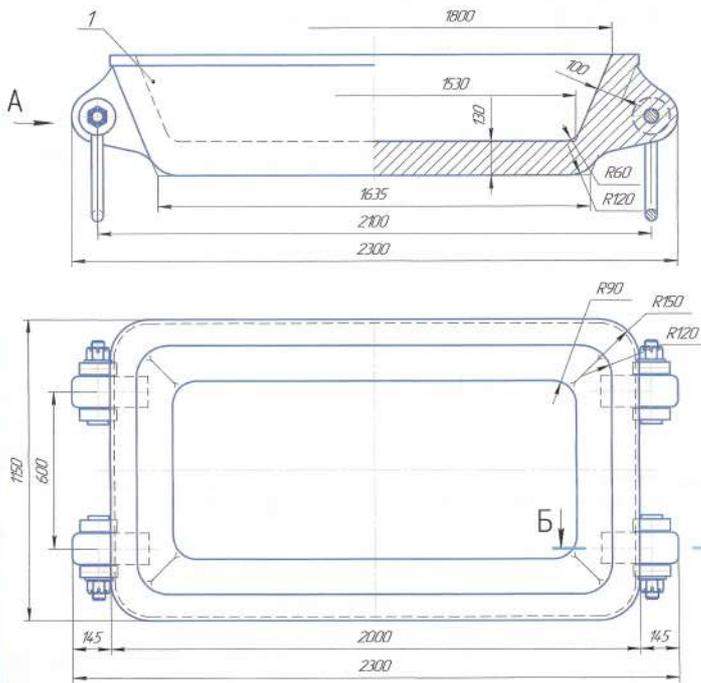


12156.00 СБ



Утверждаю:

Директор ЭФЗ

[Signature]

Курдыбаев Г. Ш

Согласовано

Гл. механик завода

[Signature]

Цхайдыбаев Б. С

Нач. цеха №4

Аребаева В. В

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса штук, кг
1	12156.01	Изложница V=0,44м³	1	Ст. 25 А	≈2128
2	12156.02	Серьга	4	Сталь 40	15,0
3	12156.03	Палец	4	Сталь 40	
4		Коррозийная гайка М48	4		
5		Шплинт	4		

- 1 Отливка 2-й группы по ГОСТ 9777-88
- 2 Неуказанные литевые радиусы 10мм
- 3 Неуказанные литевые уклоны 5°
4. На внутренней стороне изложницы не допускается раковины и выступы
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $h14, \pm IT14/2$

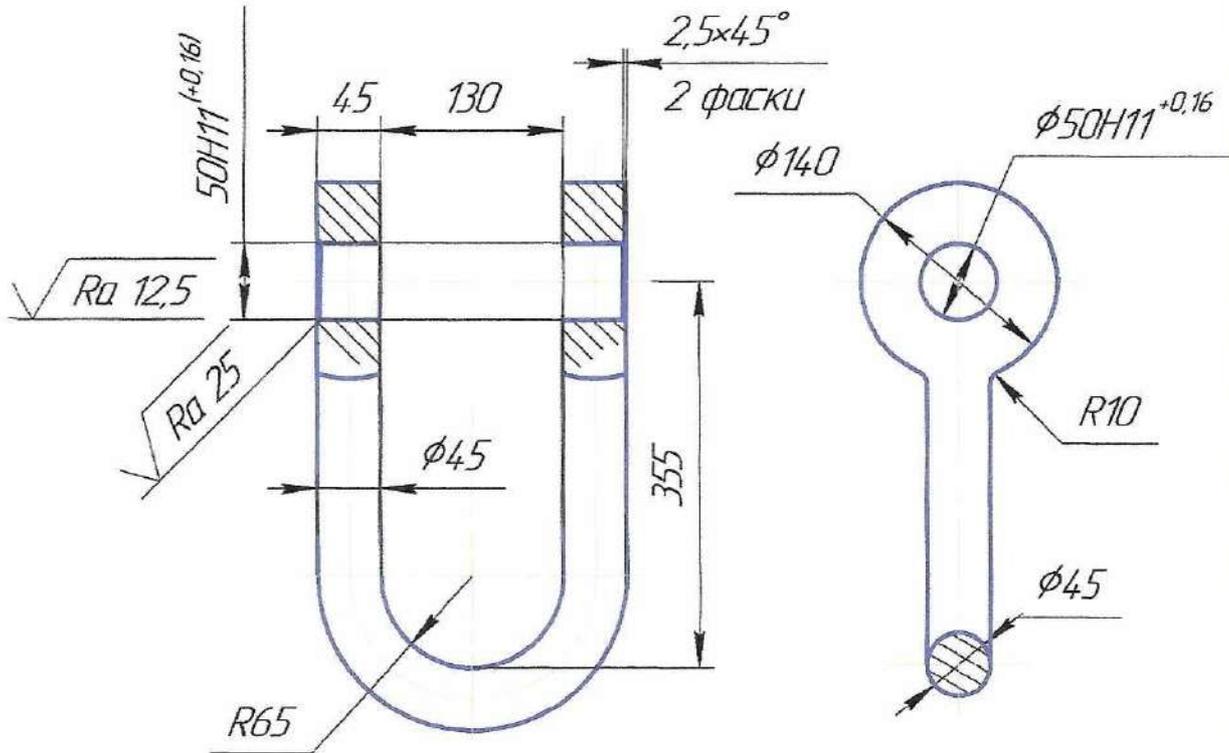
12156.00 СБ					Лист	Масса	Максимум
Исполн.	№ докум.	Дата	Исполн.	Исполн.	Лист	Масса	Максимум
Разработ.	Чертков	10	Курдыбаев	Курдыбаев	1	≈2128	1,10
Провер.	Курдыбаев						
Техник.							
Начальн.							
Зав.							
Сборочный чертёж					ЭФЗ		
Копирол					Формат А2		

12156.02



Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата.

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата.

Изм. № подл.

1. Гр. III НВ 123... 167, ГОСТ 8479-70.
2. Скоба подвергнуть контролю ультразвуком, группа качества -3п по ГОСТ 24507-80.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$.

12156.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Серьга

Сталь 40 ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
	16,5	1:5
Лист	Листов	1
3Ф3		

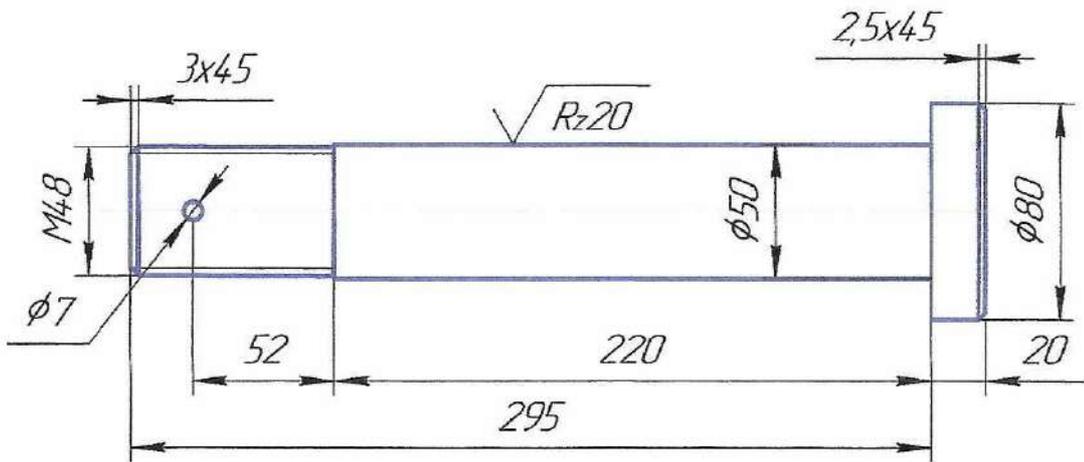
Копировал

Формат А4

12156.03

Перв. примен.

Спроб. №



Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

1. Гр. III НВ 123... 167, ГОСТ8479-70
2. Палец подвергнуть контролю ультразвуком, группа качества -3п по ГОСТ24507-80.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT16/2$.

12156.03

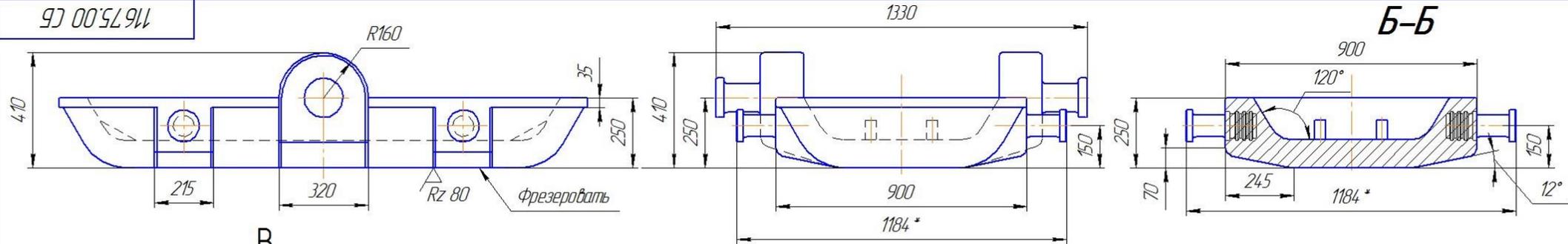
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Проб.			
Т.контр.			
И.контр.			
Утв.			

Палец

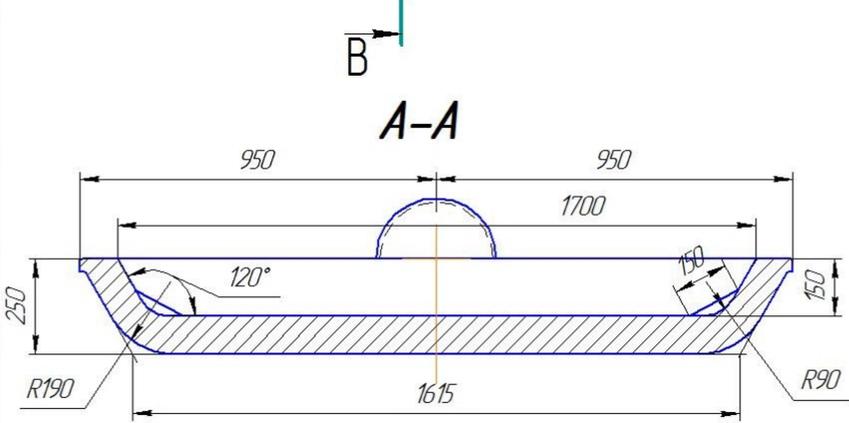
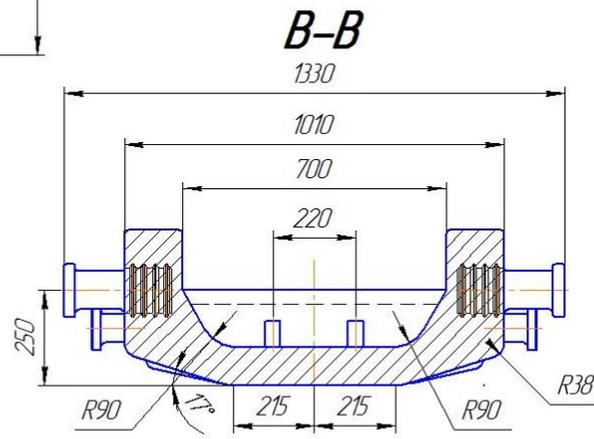
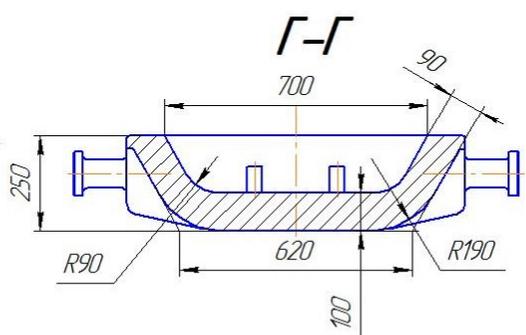
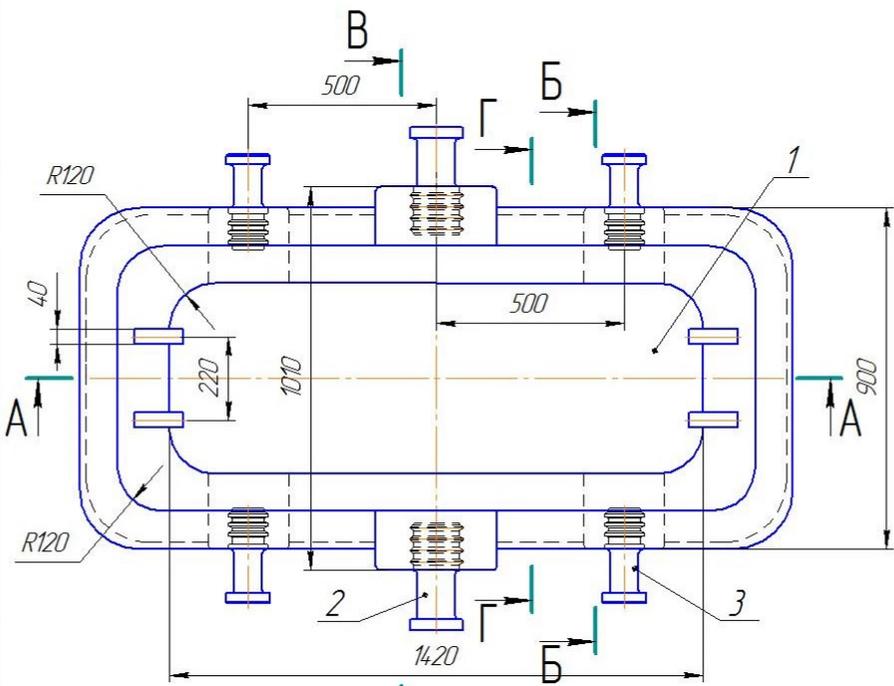
Сталь 40 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
		1:2,5
Лист	Листов	1

11675.00 СБ



№	Наименование	материал	кол-во	примеч.
1	Изложница	указ. примеч.	1	
2	Цапфа черт.-1114.9.03	Ст. 20	2	
3	Цапфы 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. обработке отверстий H14, остальных $\pm T14/2$.
- Материал: серый чугун, легированный титаном и медью, следующего химического состава (В%):
 $C=3,2..3,5$ $Si=14..2,2$ $Mn=0,5..1,0$ $Ti=0,07..0,2$ $Su=0,5..0,8$
 Cr -не более 0,2 S -не более 0,12 P -не более 0,2.

Согласовано:

Директор по техническому развитию: Бреславец В.Г.
 Гл. механик ЗФЗ Цхададзе Б.

				11675.00 СБ			
Изм. Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Литейный цех, узел переплава металла Изложница V=0,14м ³	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ	Квицинадзе		11.08.19			≈1920	1:10
Проб.	Квицинадзе				Лист	Листов	1
Н.контр.				Сборочный чертёж			ЗФЗ
Утв.	Бодирский			Копировал			Формат А2

Пред. типичн.
 Справ. №
 Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № докум.
 Подп. и дата
 Инв. № докум.