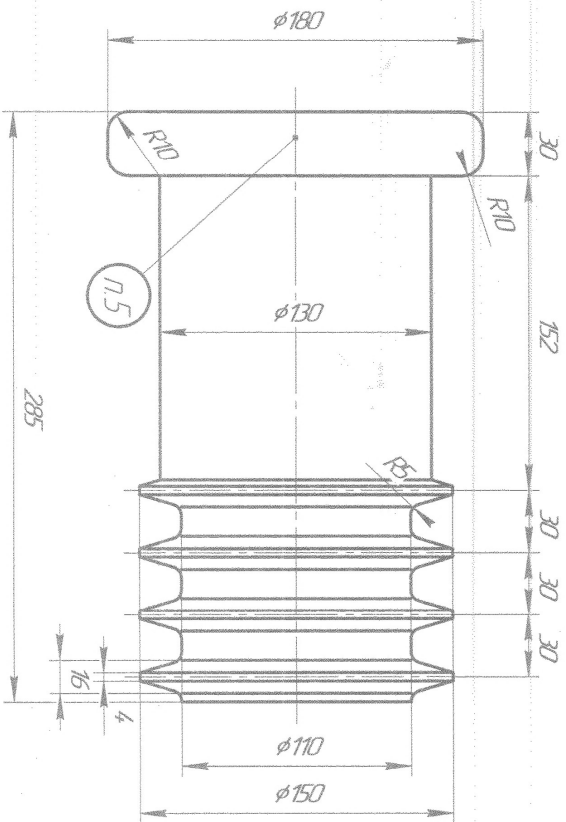


1736.01

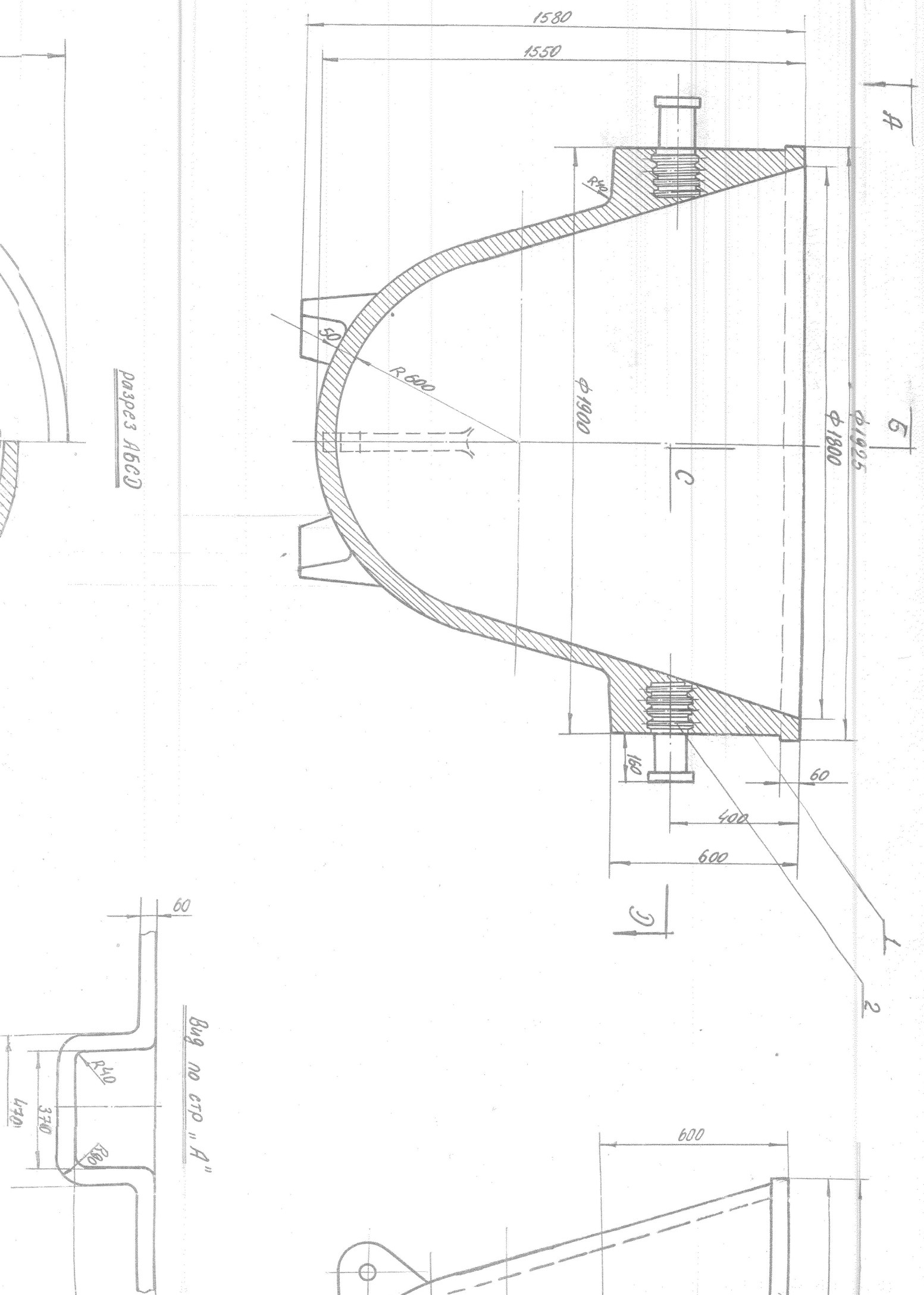
$$\sqrt[12.5]{(\vee)}$$


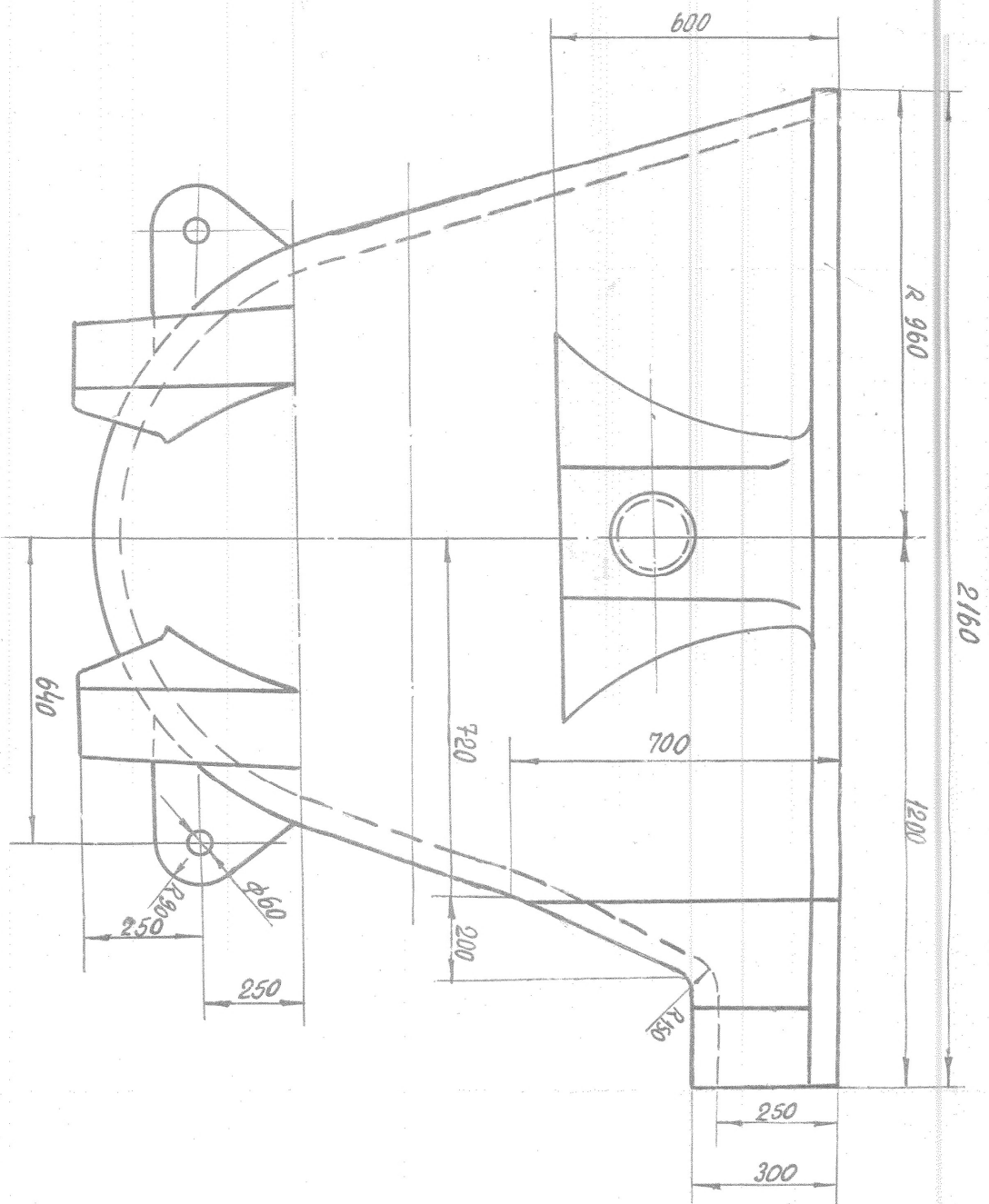
1. Г.В-КП22 ГОСТ 8479-70.
2. Окончательную механическую обработку выполнять после заливки в ковши.
3. Завод-изготовитель предоставляет заключение по результатам ультразвукового контроля цапф ковшей в соответствии с ГОСТ 24507-80, зрулпа качества 3.

4. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $h_{14}$ ,  $\pm 17^{+14}_{-2}$ .

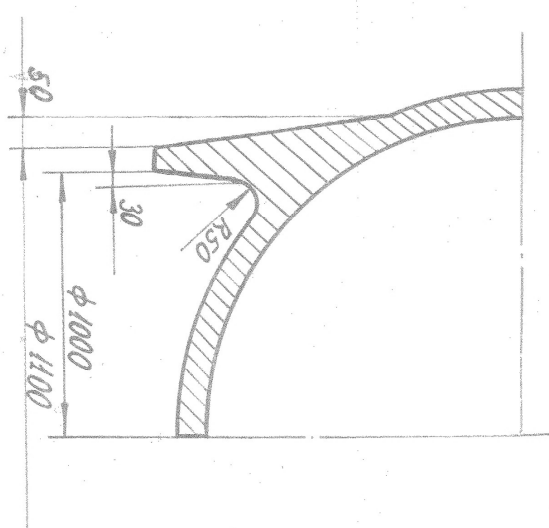
Инб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инб. №	Инб. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

1736.01		
Изм. лист	№ докум.	Подп.
Разработ	Кочевы	Е. Мещеряков
Проект	Яковлев	
Т. конструктор		
Н. конструктор		
Читает	Генеральный	
<p>Цапфа (заготовка)</p> <p>Сталь 20 ГОСТ 1050-88</p>		
Лист	Масса	Модуль
	31,5	1,25
Лист	Листов	
Застафонский	1	
Ферросплавный сплав		

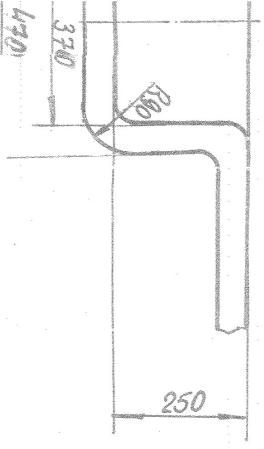




е-е

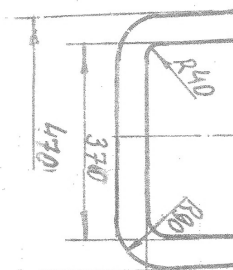
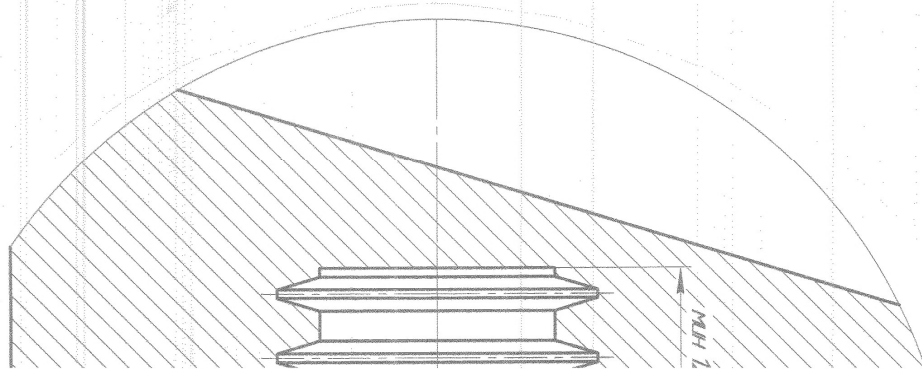
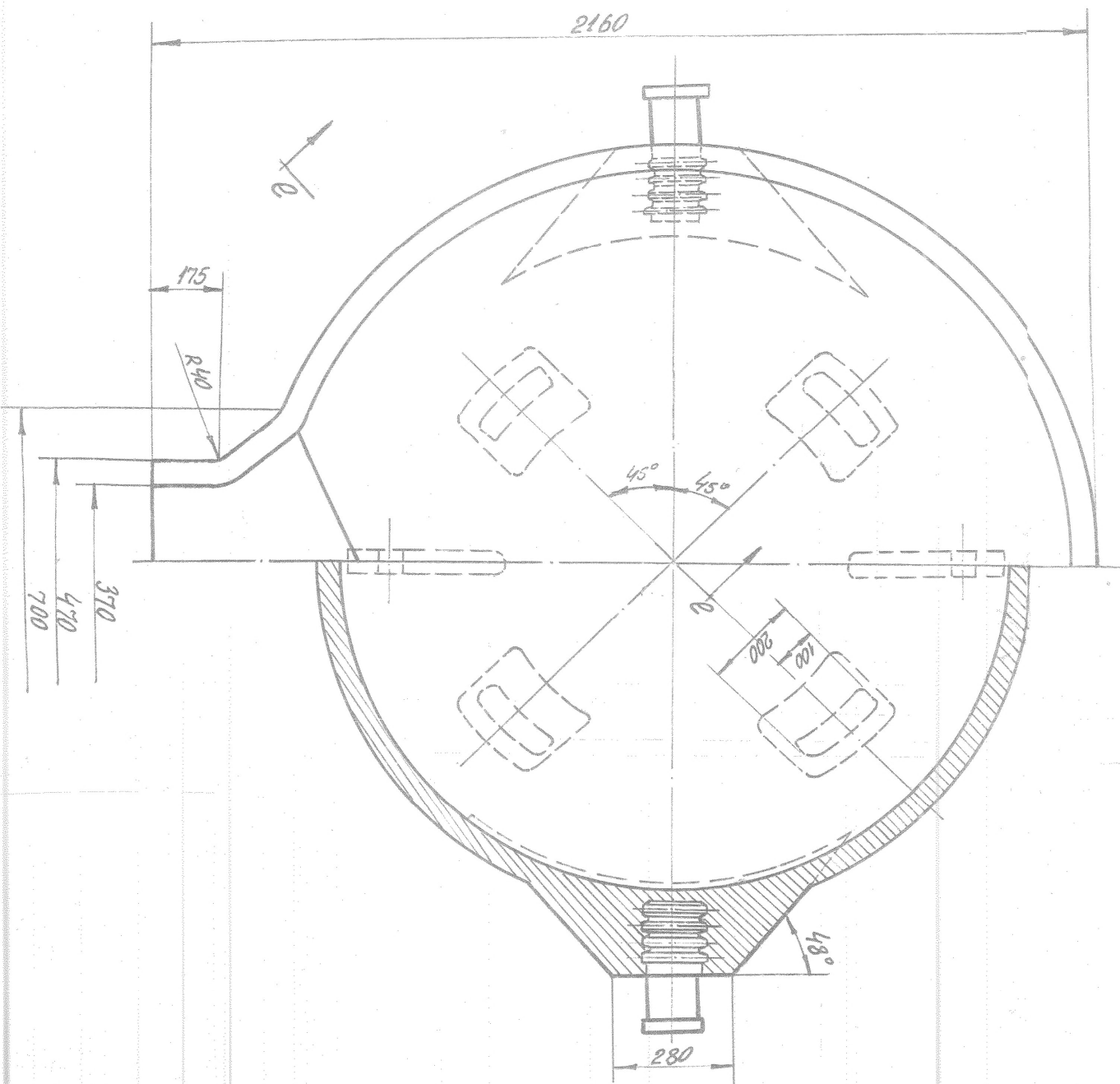


стр "А"

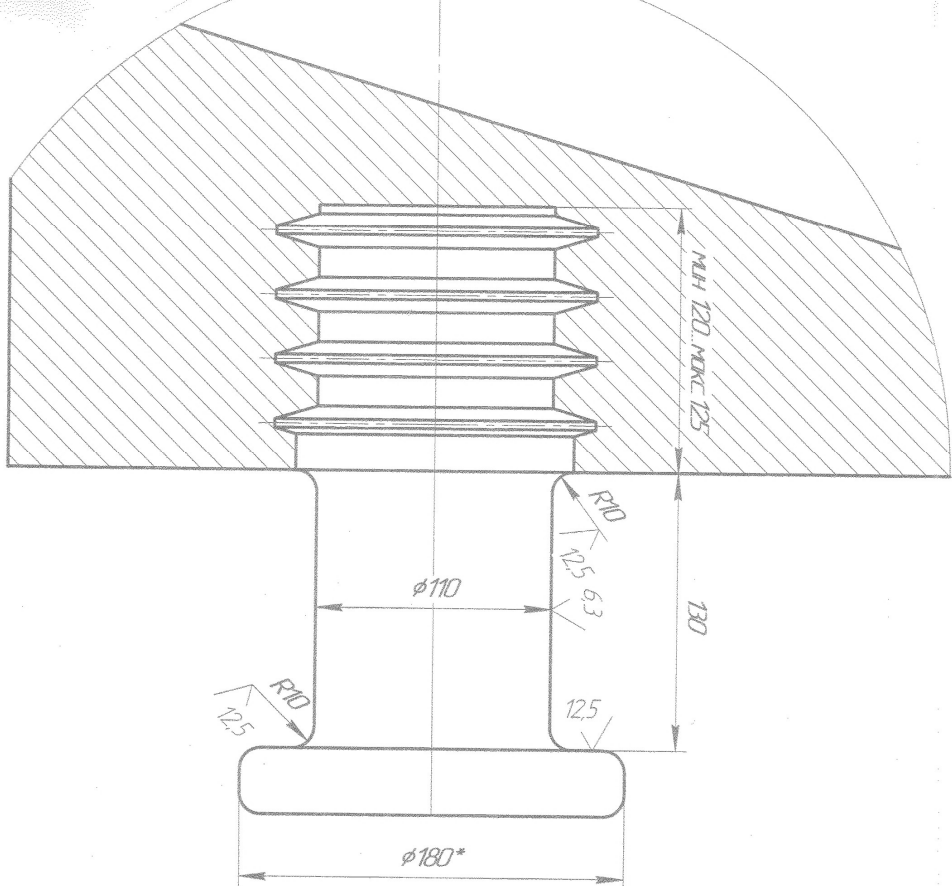


1. \*Размеры для справок.
2. Отливка 1-й группы ГОСТ977-88
3. Точность отливки 14-0-0-16 ГОСТ26645-85
4. Неуказанные литейные радиусы 15-20мм
5. Формовочные уклоны по ГОСТ3212-80
6. Изготовление кода производить с одной заливки, отливку подвергнуть термообработке.

РАСПЕЧАТАТЬ







2. Уплотнение и грунты по ГОСТ 1717-80
3. Точность отливки 14-0-0-16 ГОСТ 26645-85
4. Неукрепленные литевые рабры 15-20мм
5. Формовочные кбры по ГОСТ 212-80
6. Изготовление кбры произвоить с одной заливки, отливку подвергнуть термообработке.
7. Трещины не допускаться
8. На внутренней поверхности кбры не допускаются выступы, впадины, вмятин более 5мм.
9. На наружной поверхности кбры допускаются без заградления следующие литевые дефекты - засоры, рабры, рабры, газобые рабры, при условии, если площадь этих дефектов не превышает 5% наружной поверхности кбры. Глубина этих дефектов должна составлять не более 5мм
10. На наружной поверхности кбры исправлению подлежат выступы, впадины более 10мм, вмятины, рабры, засоры и другие дефекты.
11. Глубины более 6мм.
11. Места подложки исправлению заваркой должны быть вырублены до основного металла с раздельной крошкой по ГОСТ 5264-80.
12. Подготовление к заварке места должны быть предъявлены ОТК заводу-изготовителю
13. Механическую обработку цапф произвести с одной установкой.

2	1736-Д	Канфа	2	31,5	63,0	
1		Ковш	1	4400	4400	
М/п	черепица	Машиновод и в.	к-во	шт.	шт.	шт.
н/п						
Ковш для шпала и металла $V = 2,13 \text{ м}^3$ (машинный объем $V = 1,6 \text{ м}^3$ )						
Маш. ПКО						
Разработ.						
Провер.						
1736-Д						
учет	вс	М-д				
1		1:10				
мшт	вс	шт				
Зеркальные						
забод						
переработ.						