

Противоударная сетка 40x40x3  
(6 плоск. тела отблужки)

148 170-230.

2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.

3.8. Формовочные цукеры по ГОСТ 3212-92.

4. Неуказанные летательные аппараты R 5...10 мм.

б. Размеры для справок.

5. Отверстия контролировать макетом болта 136.

7. Маркировать литьеи знаками (в плюс тела аттлбик).

**ԱՊՐԵՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ԱՌԱՋ ՎԵՐՄԵՆԱԿԱՆ ԴԱՏԱՎՈՐՈՒԹՅԱՆ ԲԱՆԿ**

Иллурум №30 РОСТ 2.304-91.

3. Метка формовщика (в плас тела отливки).

Э. Но всех поверхностях отливки допускаются без исправления

платежные дефекты: раковины, зазоры, спал, углубления, щели,

поражающие поверхность глубиной до 8 мм, общей площадью

10%

RECME.

Ю. В местах добыча металлов допускается условные раковины

глубиной до 8 мм, а также былыми и срезы от огневой резки

до 8 мм в тело отливки

11. На всех поверхностях, кроме болтовых отверстий.

допускается металлизированный

отбрасывать ось отбрасывать.

2. Допускается корабление вступать в 7 мая в течение 104, км

13. Дефекты, превышающие допустимые

## ТЕХНОЛОГИЯ ЗАБОДА ИЗГОТОВЛЕНИЯ

#### 14. Остальные ТТ по ТУ завода иззотобулителя

19-77.140.80-39014.053-13.

[illegible]

374.03.301

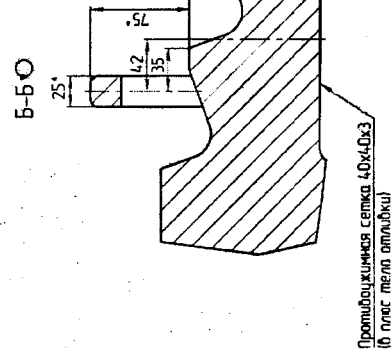
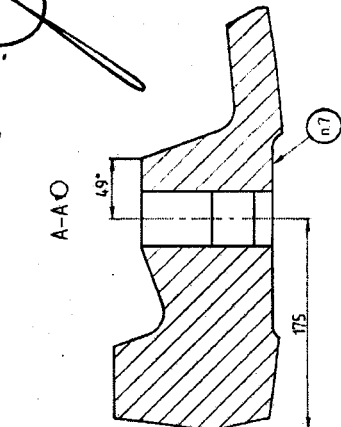
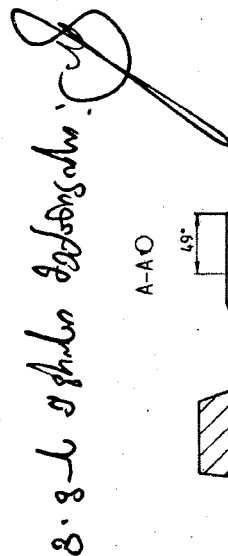
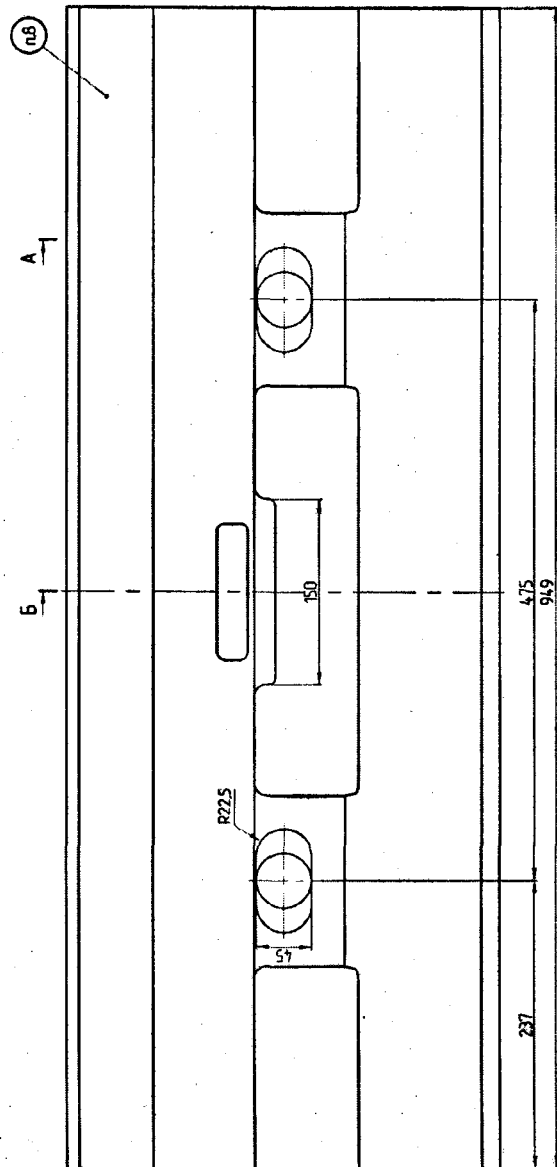
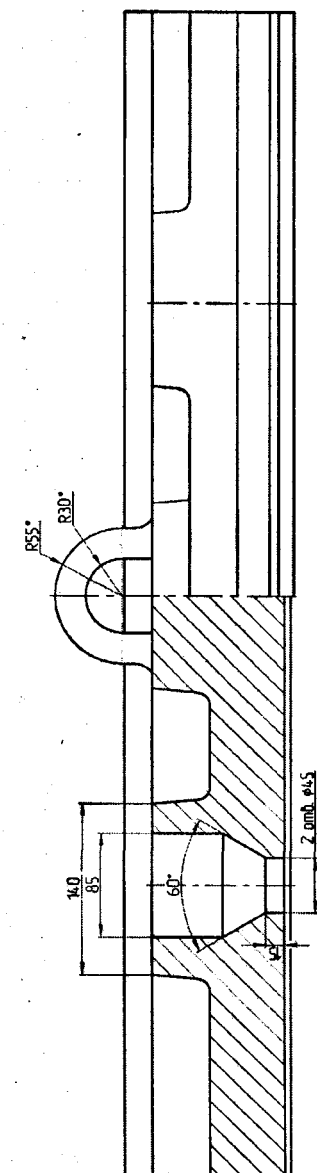
—[ОГЛАСОВАНО—

30K034UK

1

2012

1



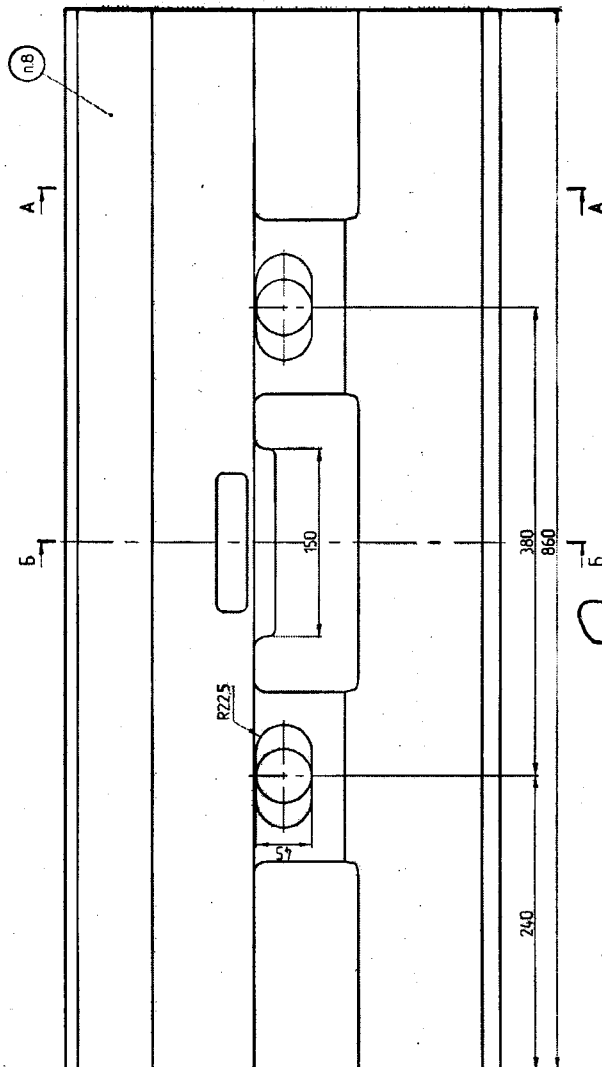
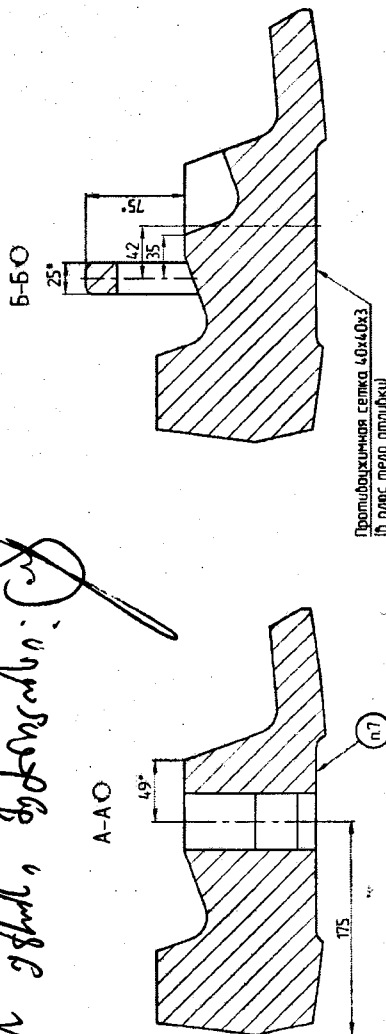
Заказчик:  
"СОГ ЛАСОВАНО"

2012

2012.

1. НВ 170.230.
2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-88.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неукладные литейные радиусы R 5, 10 мм.
5. \*Размеры для справок.
6. Oberfläche kontrollieren: Mischel mit Maß 136.
7. Маркировать литейные значки (в литейном отделе) литейный знак, знак предприятия изготовителя. 1374.03307.
- Шрифт №30 ГОСТ 2.304-91.
8. Метко формовщик (в литейном отделе).
9. На всех поверхностях отливки допускаются без исправления литейные дефекты: раковины, засоры, следы, утяжки, усадки, порожки, поверхность глубиной до 8 мм, общей площадью до 20% относительно поверхности без скопления в одном месте.
10. В местах литья неметалла допускается усложненные раковины глубиной до 8 мм, а также выломы и разрывы от осевых резки до 8 мм в теле отливки.
11. На всех поверхностях, кроме литейных поверхностей, допускается металлизированный пригар, не влияющий на работоспособность отливки.
12. Допускается коррозия отливки до 6 мм на длине 94,9 мм.
13. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологическим требованиям.
14. Остальные ТТ по ТУ завода изготовителя 19-77 44.080-39014053-13.

1374.03.302	Фугнеробка №2 (Омбудка)		Дат	Истор	Истор
			205	12	
			Дат	Истор	Истор

[illegible]

1. HB 170..230.
2. Точность шлишки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неукладные литейные рабшусы R 5..10 мм.
5. "Размеры для справок.
6. Отверстия контролировать макетом болта М36.
7. Маркировать литыми знаками (в плас тела отшлиф.).
8. Маркировать знак, знак предприятия изготовителя, "37374.03.303".
9. Шрифт №30 ГОСТ 23.004-91.
10. Метко формованшо (в плас тела отшлиф.).
11. На всех поверхностях отшлиф. допускается без исправления
12. литейные дефекты раковины, засоры, след усадки, усадки
13. порожкающие поверхности шлифшлю до 8 мм общей площадью до
14. 20% расконтрированной поверхности без склеивания в один
15. пласт.
16. В местах лобового метода допускается усачивание раковины
17. глубиной до 6 мм, о лоске вытисны и зарезы от осевых резов
18. до 8 мм в тела отшлиф.
19. На всех поверхностях, кроме болтовых отверстий,
20. допускается металлйзироанный призер, не влияющий на
21. работоспособность отшлиф.
22. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению
23. по технолоши завода изготовителя.
24. Остальные IT по ТУ завода изготовителя
25. ТУ-77.0480-39014053-13.

1374.03.303	Φυπερδοξα №3 (0mυkαλ)		Α/α	Παράρτημα	Παράρτημα
			87	12	
			Α/α	Παράρτημα	

Закладчик: \_\_\_\_\_

201\_2.

AO

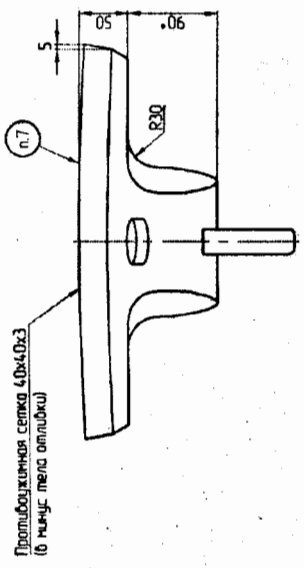
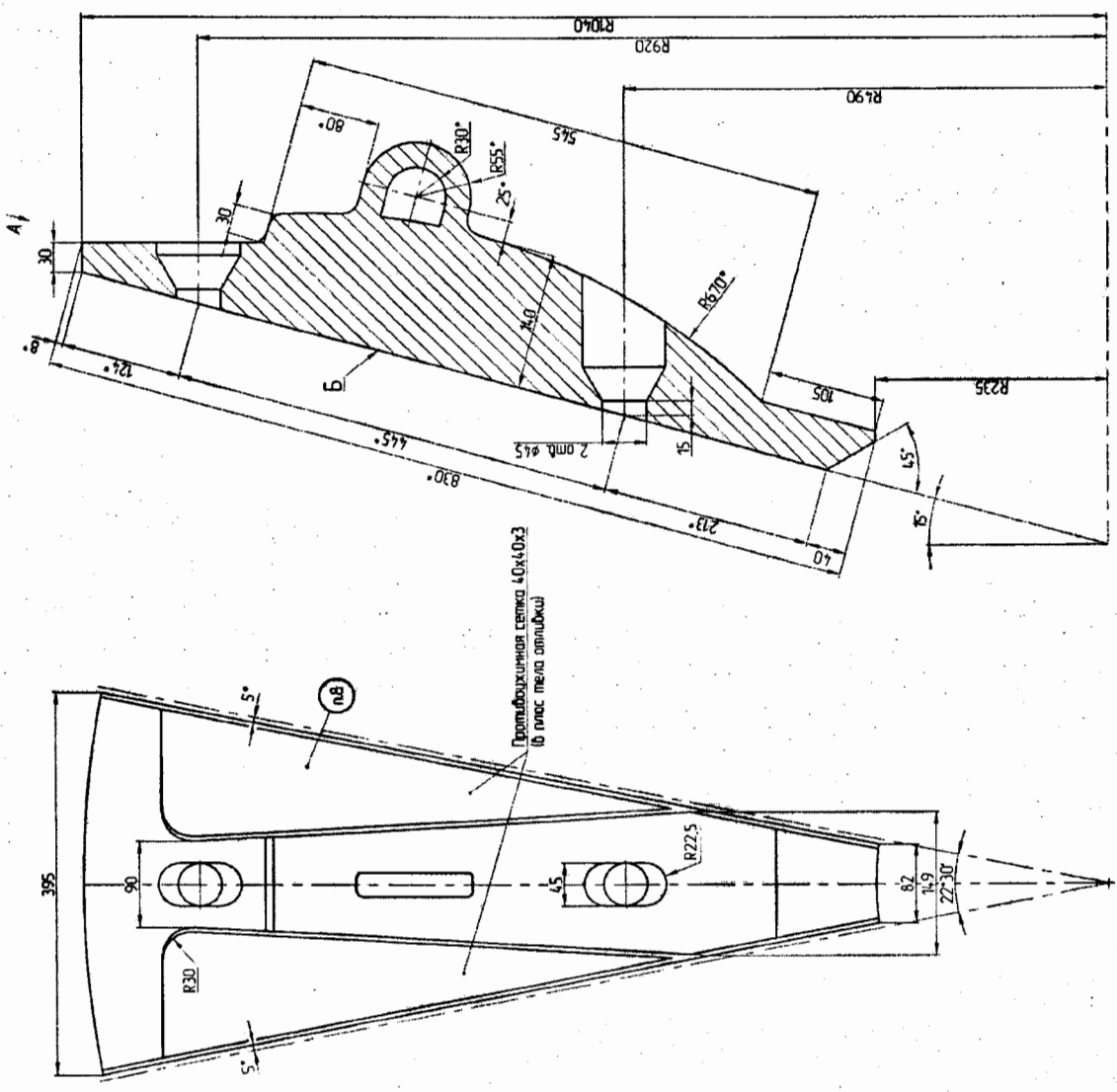
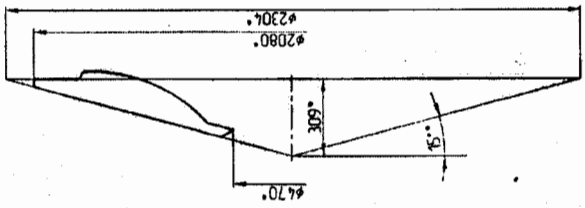


Схема построения  
конусной поверхности "Б"



1. ИВ 170.230.
  2. Точность отливки 12-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
  3. Формовочные уклоны по ГОСТ 32-92
  4. Неукрепленные литейные рабдцы Р 5.10 мм.
  5. "Размеры для справок.
  6. Операция контролировать наклета болта М36.
  7. Маркировать литейные знаки (в минус тела отливки) табличкой знак, знак предприятия изготовителя "1374.02.40Т.Шрифт №30 ГОСТ 2304-91
  8. Метика формовщика (в плюс тела отливки).
  9. На всех поверхностях отливки допускается без исправлений литейные дефекты раковины, засоры, шлак, усадочные, ухмылки, порожкишие поверхности глубиной до 7 мм, общей площадью до 15% рассматриваемой поверхности без скопления в одном месте.
  10. В местах пазов неметало допускается углубленные раковины глубиной до 8 мм, а также вылоны и зазоры от огневой резки до 8 мм в тело отливки.
  11. На всех поверхностях, кроме болтовых отверстий, допускается неметализированный пригор, не влияющий на работоспособность отливки.
  12. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.
  13. Остальные ТТ по ТУ завода изготовителя
- ТУ-77.04.80-39074.053-13.

“СОГЛАСОВАНО”

Закладчик:

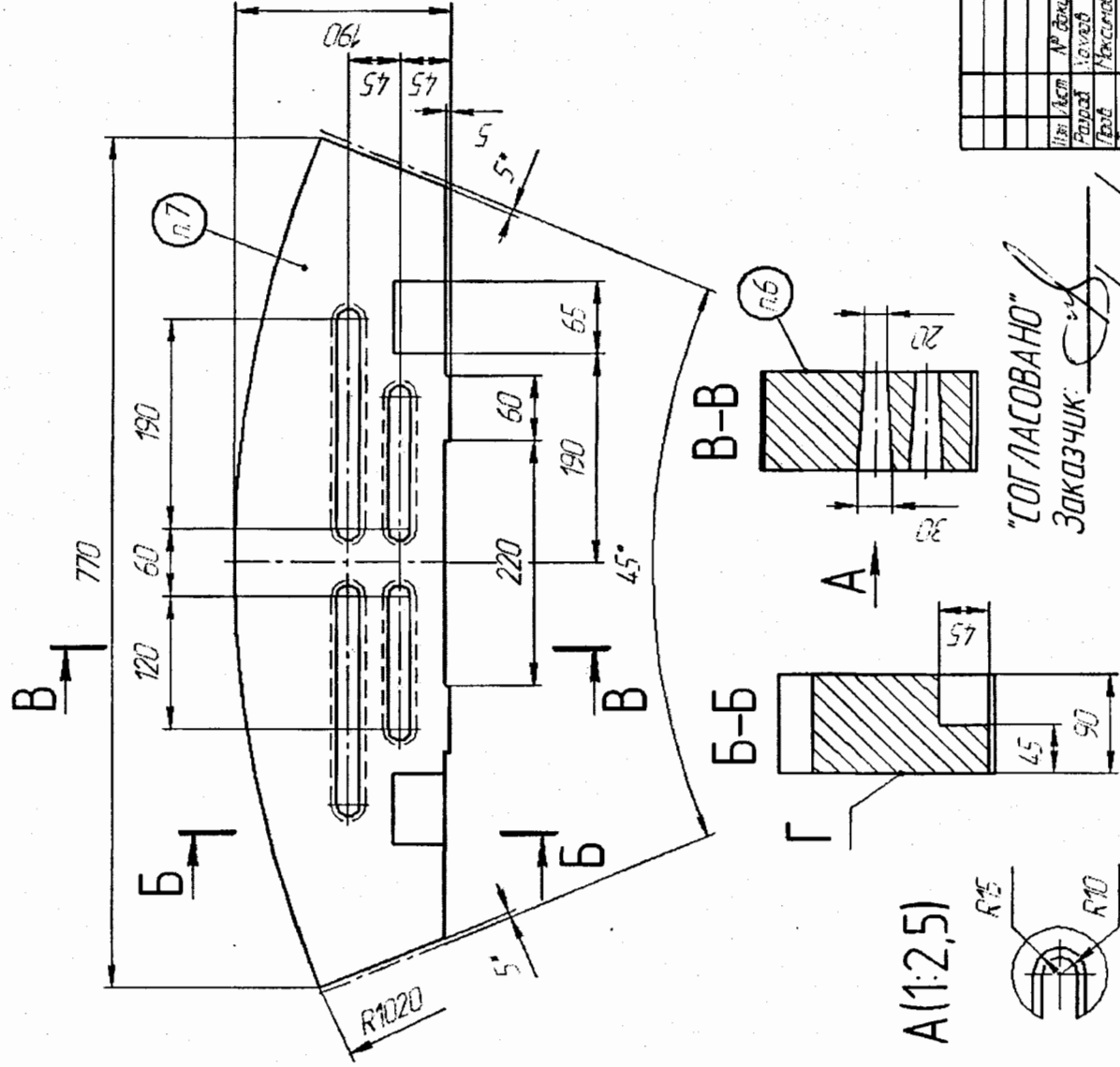
201\_2

1374.02401

[illegible]

1362.04.22-1

✓ Rz 2000



"СОГЛАСОВАНО"  
Заказчик: \_\_\_\_\_  
" " " 2012.

1. НВ 170.230.
2. Точность отливки 12-8-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ Р 53465-2009.
4. Неуказанные литейные радиусы R 3..8 мм.
5. \*Размеры для справок.
6. Маркировать литыми знаками (в минус перед отливкой) партийный знак, знак предприятия изготовителя, "1362.04.22-1". Шрифт №30 ГОСТ 2304-91.
7. Метка формовщика (в плюс перед отливкой).
8. На всех поверхностях отливки кроме прилегающей поверхности "Г" допускаются без исправления литейные дефекты раковины, засоры, утяжины, ужимы, слои глубиной до 4 мм приведенным диаметром до 5 мм, площадью до 10% рассматриваемой поверхности.
9. На прилегающей поверхности "Г" допускаются без исправления литейные дефекты раковины, засоры, утяжины, ужимы, слои глубиной до 8 мм приведенным диаметром до 5 мм, площадью до 10% рассматриваемой поверхности.
10. На всех поверхностях допускается наличие металлургического пригара толщиной до 3 мм общей площадью до 10% рассматриваемой поверхности.
11. В местах подбита металла допускается выломы и разрезы от игнорирования резки глубиной до 3 мм.
12. Дефекты, превышающие допустимые, подлежат исправлению по технологии завода изготовителя.

1362.04.22-1

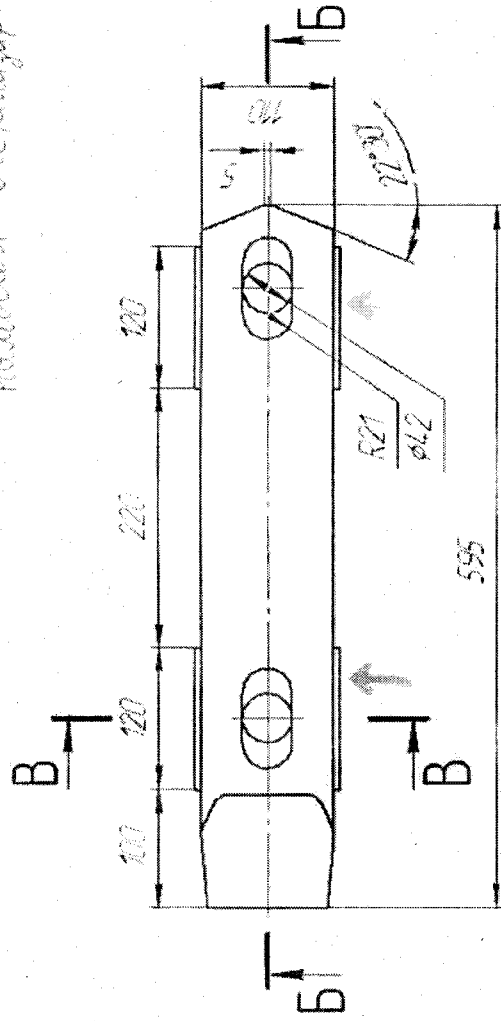
Сухарь

Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Дата
1	1	1	1	1
2	2	2	2	2
3	3	3	3	3
4	4	4	4	4
5	5	5	5	5
6	6	6	6	6
7	7	7	7	7
8	8	8	8	8
9	9	9	9	9
10	10	10	10	10
11	11	11	11	11
12	12	12	12	12
13	13	13	13	13
14	14	14	14	14
15	15	15	15	15
16	16	16	16	16
17	17	17	17	17
18	18	18	18	18
19	19	19	19	19
20	20	20	20	20
21	21	21	21	21
22	22	22	22	22
23	23	23	23	23
24	24	24	24	24
25	25	25	25	25
26	26	26	26	26
27	27	27	27	27
28	28	28	28	28
29	29	29	29	29
30	30	30	30	30
31	31	31	31	31
32	32	32	32	32
33	33	33	33	33
34	34	34	34	34
35	35	35	35	35
36	36	36	36	36
37	37	37	37	37
38	38	38	38	38
39	39	39	39	39
40	40	40	40	40
41	41	41	41	41
42	42	42	42	42
43	43	43	43	43
44	44	44	44	44
45	45	45	45	45
46	46	46	46	46
47	47	47	47	47
48	48	48	48	48
49	49	49	49	49
50	50	50	50	50
51	51	51	51	51
52	52	52	52	52
53	53	53	53	53
54	54	54	54	54
55	55	55	55	55
56	56	56	56	56
57	57	57	57	57
58	58	58	58	58
59	59	59	59	59
60	60	60	60	60
61	61	61	61	61
62	62	62	62	62
63	63	63	63	63
64	64	64	64	64
65	65	65	65	65
66	66	66	66	66
67	67	67	67	67
68	68	68	68	68
69	69	69	69	69
70	70	70	70	70
71	71	71	71	71
72	72	72	72	72
73	73	73	73	73
74	74	74	74	74
75	75	75	75	75
76	76	76	76	76
77	77	77	77	77
78	78	78	78	78
79	79	79	79	79
80	80	80	80	80
81	81	81	81	81
82	82	82	82	82
83	83	83	83	83
84	84	84	84	84
85	85	85	85	85
86	86	86	86	86
87	87	87	87	87
88	88	88	88	88
89	89	89	89	89
90	90	90	90	90
91	91	91	91	91
92	92	92	92	92
93	93	93	93	93
94	94	94	94	94
95	95	95	95	95
96	96	96	96	96
97	97	97	97	97
98	98	98	98	98
99	99	99	99	99
100	100	100	100	100

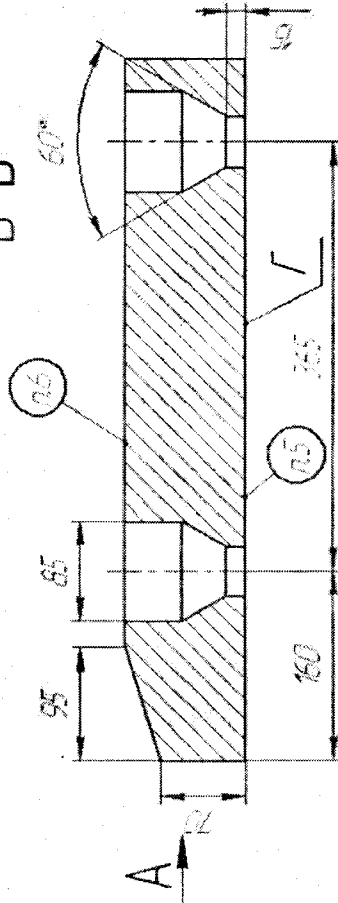
1362.04.21-1

На свариваемой поверхности не допускается  
наличие металлического пригара

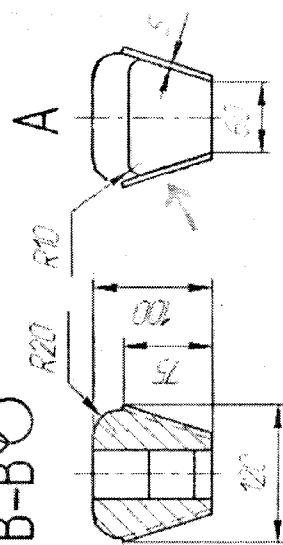
✓ RZ 2000



Б-Б



В-В



"СОГЛАСОВАНО"  
Заказчик

2012.

1-Ф 170.230

2. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52464-2009

3. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

4. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

5. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

6. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

7. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

8. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

9. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

10. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

11. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

12. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

13. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

14. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

15. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

16. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

17. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

18. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

19. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

20. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

21. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

22. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

23. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

24. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

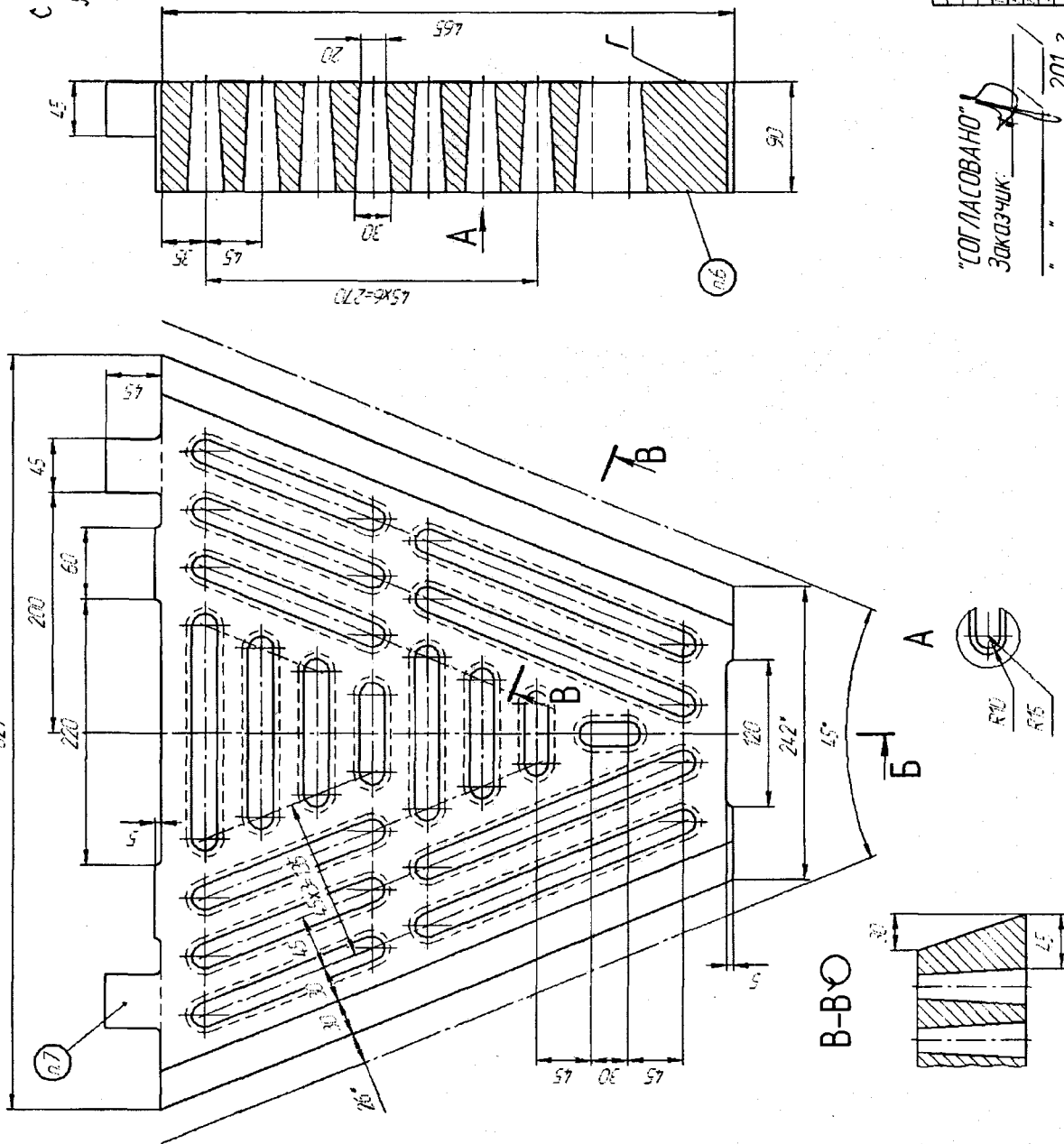
25. Изменить отливки 12-9-0-12 ГОСТ Р 52465-2009

1362.04.21-1

КЛИН

№ п/п	Наименование	Материал	Масса	Количество	Итого
1	Клин	Сталь	10	14	140
2	Клин	Сталь	10	14	140
3	Клин	Сталь	10	14	140
4	Клин	Сталь	10	14	140
5	Клин	Сталь	10	14	140
6	Клин	Сталь	10	14	140
7	Клин	Сталь	10	14	140
8	Клин	Сталь	10	14	140
9	Клин	Сталь	10	14	140
10	Клин	Сталь	10	14	140
11	Клин	Сталь	10	14	140
12	Клин	Сталь	10	14	140
13	Клин	Сталь	10	14	140
14	Клин	Сталь	10	14	140
15	Клин	Сталь	10	14	140
16	Клин	Сталь	10	14	140
17	Клин	Сталь	10	14	140
18	Клин	Сталь	10	14	140
19	Клин	Сталь	10	14	140
20	Клин	Сталь	10	14	140
21	Клин	Сталь	10	14	140
22	Клин	Сталь	10	14	140
23	Клин	Сталь	10	14	140
24	Клин	Сталь	10	14	140
25	Клин	Сталь	10	14	140

На поверхности сопрягаемой с клином не допускается наличие металлизированного пригара.



- [illegible]

"СОГЛАСОВАНО"  
ЗАКАЗЧИК:

2012.

1362.04.23-1

Решетка

[illegible]