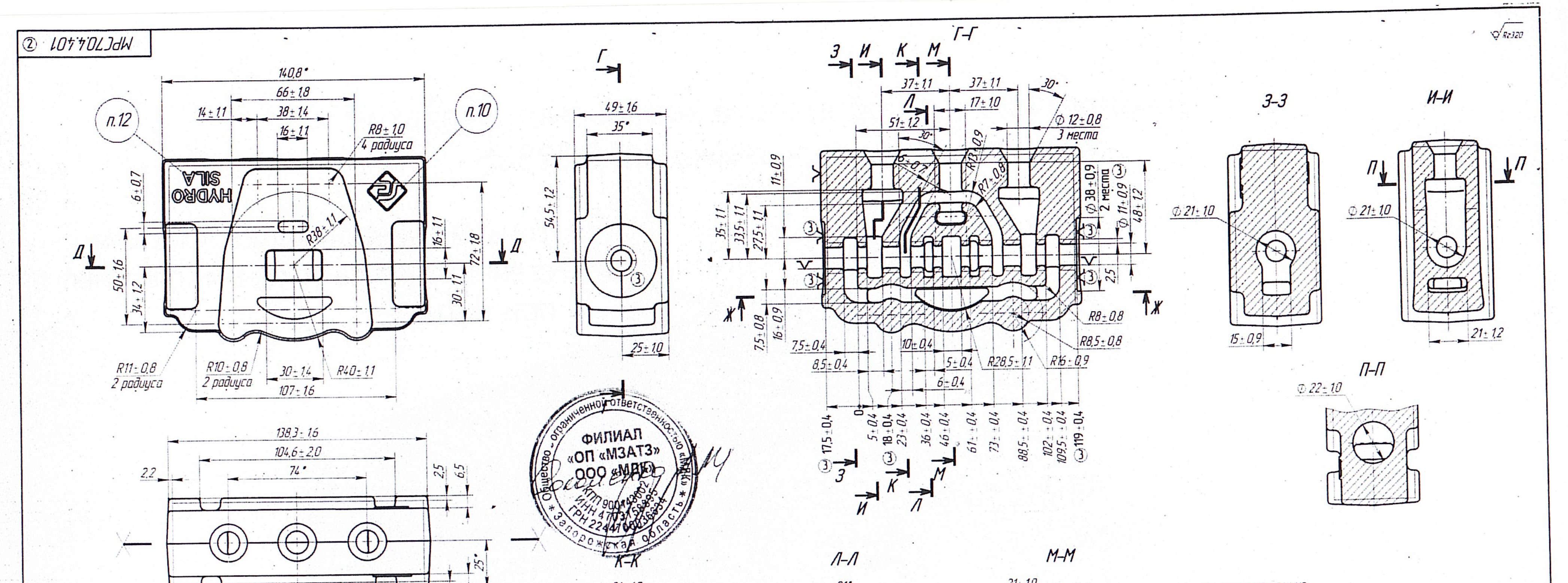
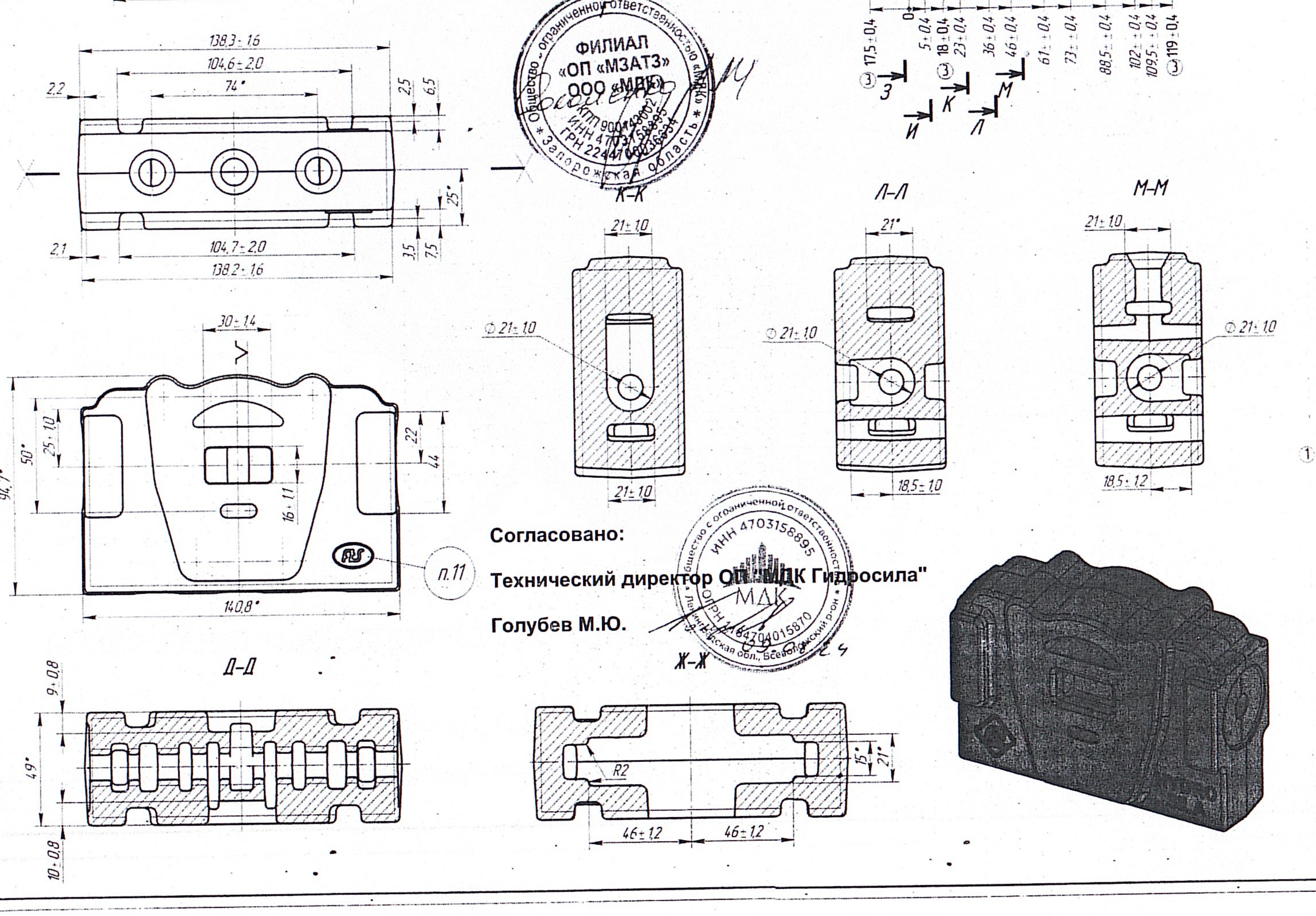
МРС70.4.401 ②


Rz320
п.12
п.10
HYDRO SILA
140,8*
66±1,8
14±1,1
38±1,4
16±1,1
R8±1,0 4 радиуса
R38±1,1
R11±0,8 2 радиуса
R10±0,8 2 радиуса
30±1,4
R40±1,1
107±1,6
Д
Г
49±1,6
35*
54,5±1,2
25±1,0
Г-Г
З
И
К
М
Л
37±1,1
17±1,0
51±1,2
30°
Ф 12±0,8 3 места
Ф 38+0,9 2 места
Ф 11+0,9
48±1,2
R8±0,8
R8,5±0,8
R28,5±1,1
R16±0,9
Ж
З-З
И-И
П
Ф 21±1,0
15±0,9
21±1,2
П-П
Ф 22±1,0


138,3±1,6
104,6±2,0
74*
104,7±2,0
138,2±1,6
2,2
2,1
К-К
Л-Л
М-М
Ф 21±1,0
21±1,0
21*
18,5±1,0
18,5±1,2
30±1,4
94,7*
50*
25±1,0
22
44
16±1,1
140,8*
п.11
Д-Д
49*
9±0,8
10±0,8
Ж-Ж
R2
46±1,2
15*
21*

ФИЛИАЛ «ОП «МЗАТЗ» ООО «МДК»

Согласовано:

Технический директор ОП "МДК Гидросила"

Голубев М.Ю.

ООО «МДК Гидросила»

1. От 180 до 241 НВ.
2. Допускается замена материала на чугун марок от СЧ 20 до СЧ30 по ГОСТ-1412-85.
3. Точность отливки 10-0-0-9 по ГОСТ 26645-85.
4. Неуказанные литейные уклоны для внутренних каналов не более 1°30', наружные литейные уклоны не более 3°.
5. Неуказанные литейные радиусы не более 3 мм.
6. * – размеры для справок.
7. Допускается
   а) на обрабатываемых поверхностях – любые дефекты в пределах припуска на механическую обработку, в том числе наплывы, наросты, пригар высотой не более 1,0 мм;
   б) на необрабатываемых поверхностях – одиночные раковины наибольшим измерением не более 2,5 мм, глубиной не более 2,0 мм, в количестве не более 5 штук на отливку.
   ① ~~в) заливы по разъему полуформ не более 1,0 мм.~~
   г) заливы по разъему формы и стержня не более 1,0 мм
   д) смещение по линии разъема полуформ не более 1,2 мм,
   е) смещение стержня не более 0,5 мм,
   ж) остаток литниковой системы или вылом в теле отливки не более 1,0 мм,
   з) на всех поверхностях допускается исправление дефектов замазкой на основе эпоксидных смол с последующей доводкой до требуемой шероховатости поверхности.
8. Не допускается
   а) дефекты на базовых поверхностях,
   б) раковыины на обработанных внутренних поверхностях.
9. ⌵ – базовые поверхности.
10. Маркировать выпукло, как показано, высотой не более 1,0 мм Тл-1 (товарный знак ООО "Гидросила").
11. Маркировать выпукло, как показано, высотой не более 1,0 мм Тл-2 (товарный знак ООО "МЗАтЗ").
12. Маркировать "HYDRO SILA", как показано, вогнуто, глубиной не более 0,8 мм, шрифтом 7-Пр3 по ГОСТ 26.008-85.
13. Остальные технические требования по ГОСТ 26358-84.

③					МРС70.4.401 ②			
②								
①								
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус секции (отливка)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Лякоб Д.О.					3,13	1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.		Сычёва Н.И.			СЧ 25 ГОСТ 1412-85	ООО "МЗАтЗ"		
Нач. КБ								
Н.контр.								
Утв.								

Формат А1

Согласовано

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата