

Техническое задание

На выполнение операции термообработки изделия «Балансир верхний» по чертежу ЕИМА-741471-015.

№ 741471-015-20868

1. Наименование, шифр и основание для выполнения работ.
 - 1.1. Наименование: «Выполнение операции термообработки детали «Балансир верхний» по чертежу ЕИМА-741471-015».
 - 1.2. Шифр: «Балансир верхний».
 - 1.3. Основание для выполнения:
- служебное письмо ОППТН № 97.90.22/1289 от 18.06.2024
МКК ЕИМА.304431.066 заказ 20868
2. Цель выполнения работ.
Целью работы является:
Выполнение операции термообработки детали «Балансир верхний» в объеме п.2 требований чертежа ЕИМА-741471-015 и образцов для испытаний.
3. Технические требования к изготовлению.
 - 3.1. Материал заготовок:
Заготовки из наличия заказчика.
 - 3.2. Термообработка
«Исполнитель» выполняет термообработку ТВЧ поверхностей «Г» у предварительно обработанных деталей «Балансир верхний» по чертежу ЕИМА-741471-015 и образцов для испытаний. Глубина ТВЧ h не менее 3 мм, 46,5÷57,5 НРС. Каждая партия корпусов подлежит термообработке вместе с образцами, маркированными словом «Образец», изготавливаемыми для контроля глубины ТВЧ. На партию балансиров в количестве до 32 штук подлежат термообработке 3 образца для контроля глубины закалки при ТВЧ.
 - 3.3. Упаковка и транспортировка
Уложить в тару, предоставленную заказчиком.
4. Требования по обеспечению сохранения государственной тайны и защита от ПД ИТР.
Мероприятия по защите государственной тайны не требуются.
Мероприятия по ПД ИТР не требуются.

5. Содержание работ

№ п/п	Содержание работ	Срок выполнения работ	Форма отчетности
1	- термообработка ТВЧ поверхностей «Г» у детали «Балансир верхний» по чертежу ЕИМА-741471-015 и образцов для испытаний по п.2 технических требований чертежа	согласно условиям договора	Двухсторонний акт сдачи-приемки, сертификат, подтверждающий качество выполнения работ, заверенный ОТК

6. Порядок выполнения и приемки работ.

6.1 АО «ПО «Севмаш» поставляет:

- предварительно обработанную заготовку корпуса балансира (по чертежу ЕИМА-741471-015)-32шт, образец для испытаний-3шт;
 - рабочую конструкторскую документацию
- срок поставки – в соответствии с условиями договора.

6.2 «Исполнитель» выполняет термообработку ТВЧ поверхностей «Г» у детали «Балансир верхний» по чертежу ЕИМА-741471-015, образцов для испытаний. Глубина ТВЧ h не менее 3 мм, 46,5÷57,5 HRC; упаковывает в тару и передает изделие на АО «ПО «Севмаш». Представляет акт сдачи-приемки, сертификат, подтверждающий качество выполненных работ, заверенный ОТК.

Срок передачи – в соответствии с условиями договора

Подписи:

от АО «ПО «Севмаш»
И.о. главного технолога –
начальника НТУ

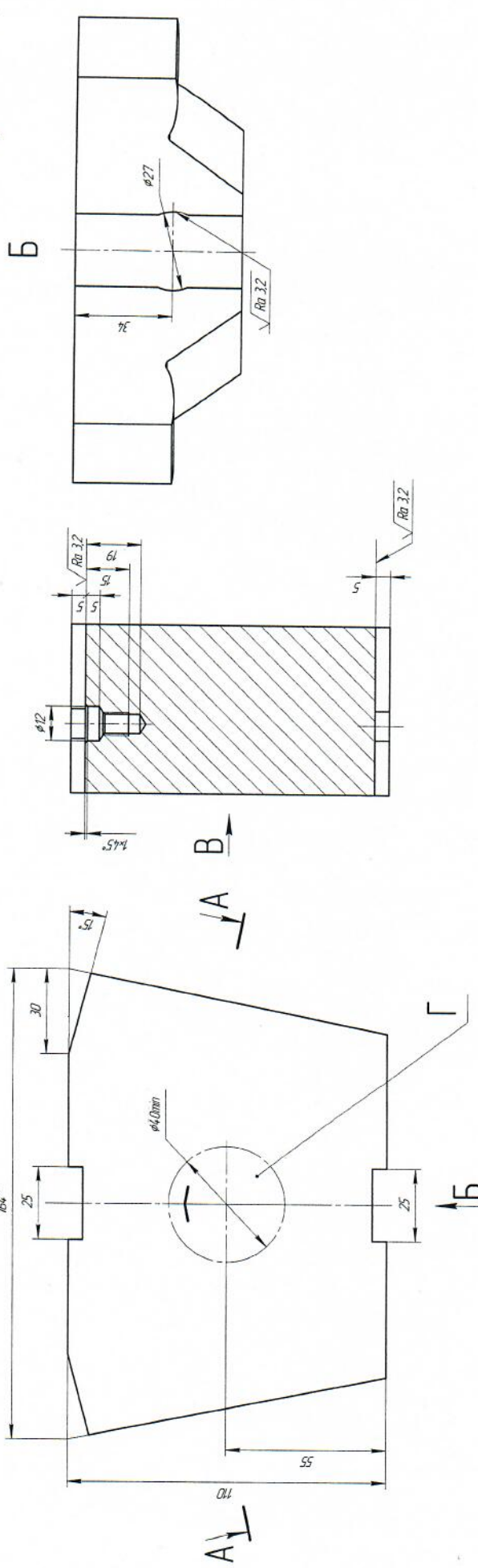


В.А. Сыродубов

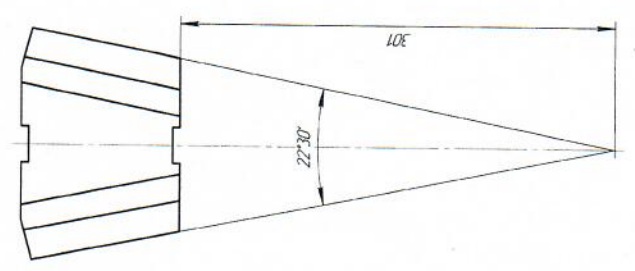
20.06.2024

ЕИМА.74.14.71.015

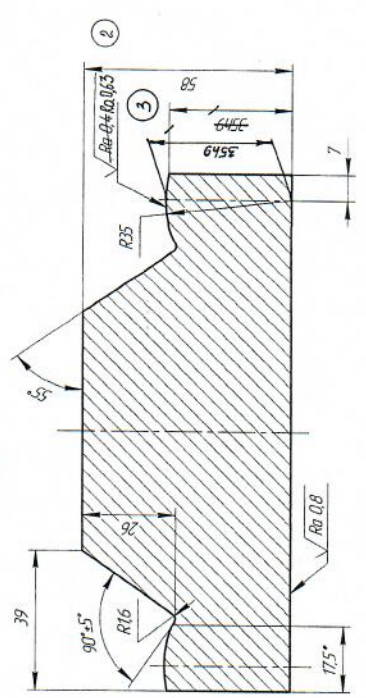
$\sqrt{Ra 12,5}$



B(1:2,5)



A-A



1. Гр. IV КП000 ОСТ 5Р.9125-84.
2. Дет. III гр. ОСТ 5.9287-78 - поверхность Г ТВ4 №3, 46,5-57,5 НРС.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: НН, НТ, ± IT Н/2.
4. *Размеры для справок.
5. Острые кромки скруглить радиусом 1,6 мм.
6. Маркировать обозначение, марку материала, порядковый номер балансира при сборке.

ИММА.74.14.71.015		Лист		Масштаб	
Балансир		5		1:1	
Верхний		Лист		Листов 1	
Сталь 30ХН3МРА		ГОСТ 4543-71			
Исполн. Инженер С.А.Трун		Провер. Инженер В.В.Смирнов		Дата 10.08.11	
Этаб.		Комплектор		Контр. 10	

ИММ № подл.	Лист в сборе	Взам. инв. №	ИММ № инв.	ИММ № д/инв.	Подп. и дата
37006	100.0000.001				
Листов 1	ИММА.74.14.71.015				