

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

№ 741471-015-20869

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 20869

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 закали 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, $46,5 \div 57,5$ 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.

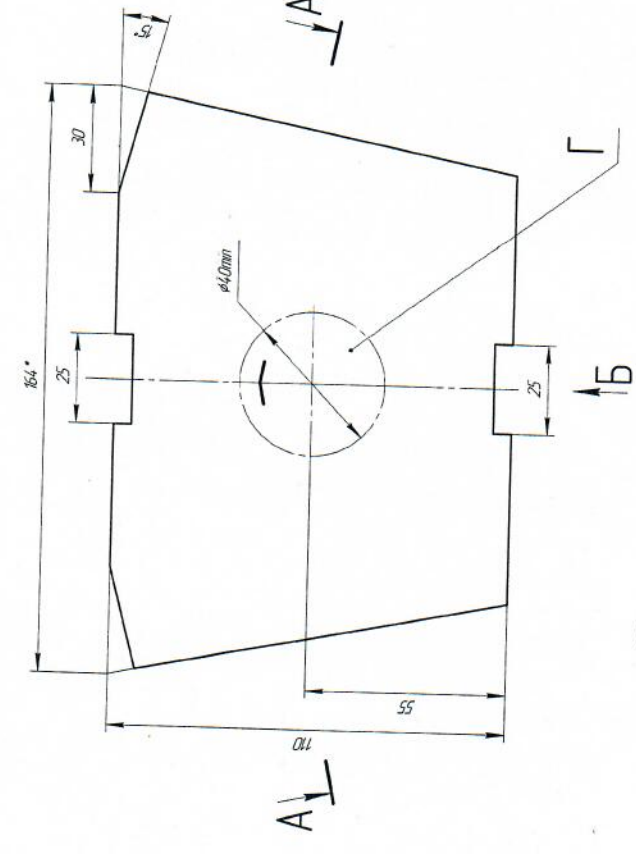
Подписи:

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

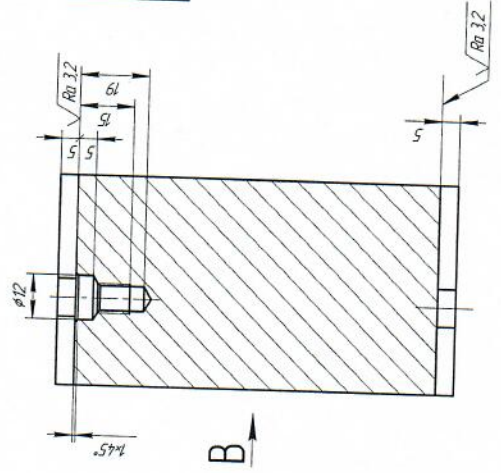
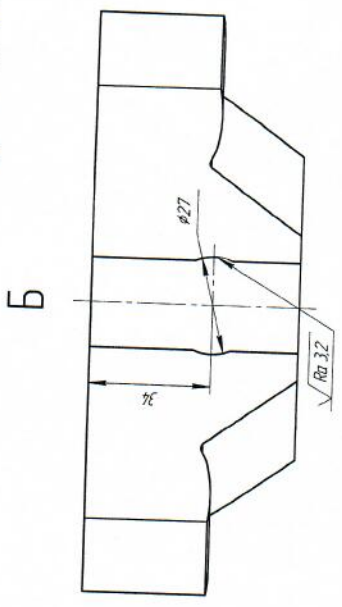

20.06.2024

В.А. Сыродубов

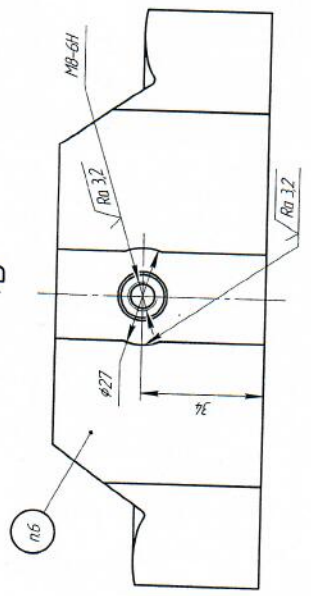
ЕИМА.74.14.71015



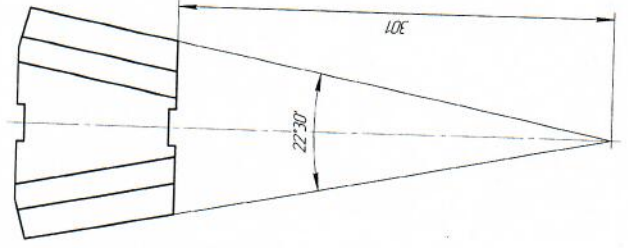
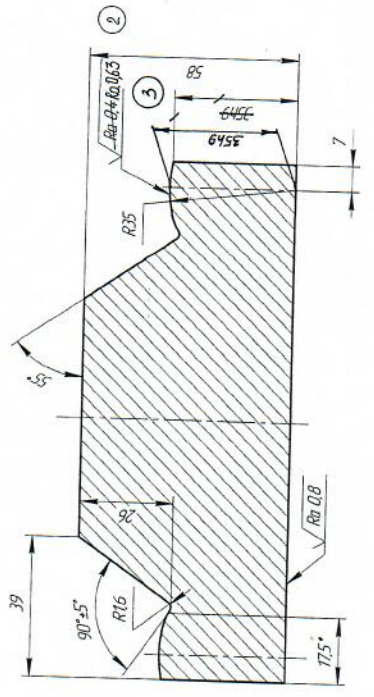
$\sqrt{Ra\ 125}$



B(1:2,5)



A-A



1. Гр. IV К17100 ОСТ 5Р 9125-84.
2. Дет. III зр. ОСТ 5.9287-78 - поверхность Г ТВ4 нз3, 4,6,5-57,5 НРС.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: НН, НЧ, ±Т/4/2.
4. *Размеры для справок.
5. Острые кромки скруглить радиусом 1,6 мм.
6. Маркировать обозначение, марку материала, порядковый номер балансира при сборке.

ИМА.74.14.71015		Масса		Листов	
Балансир верхний		б	5,6	л	11
Сталь 30ХСМФРА		Лист		Листов	
ГОСТ 4543-71					