

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
ОАО МПО им.И.Румянцева
.....
А.А. Пискунов
"....."
2005г.



ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ № 0769
на отливку чугунных литых заготовок для притиров
организации ОАО МПО им.И.Румянцева.

I. Определение.

1. Настоящие технические условия распространяются на литые заготовки для притиров из серого чугуна марки Сч.15 по ГОСТ 1412-85.

II. Хим. состав и механические свойства.

- 2. Хим. состав для серого чугуна является факультативным. Механические свойства должны удовлетворять требованиям ГОСТ 1412-85г.
- 3. Заготовки должны иметь твердость в пределах Нв 130-217 ед. по Бринелю. Наличие отбела и цементита в структуре не допускается.

III. Размеры и допуски.

- 4. Размеры заготовок должны быть согласно спецификации диаметром от 12 до 110мм.
заготовки диаметром от 12 до 25мм длиной 270мм.
заготовки диаметром от 30 до 110мм длиной 360мм.
- 5. Сдвиг отливок по разъему опок допускается для заготовок диаметров 12-20мм до 1мм; выше - до 1,5мм на сторону. Коробление заготовок допускается в пределах припусков на обработку.

IV. Состояние поверхности.

- 6. Качество поверхности отливок должно отвечать требованиям ГОСТа 1412-85 со следующими уточнениями:
 - а. на литой поверхности допускаются любые дефекты, не выходящие пределы припуска на обработку.
 - б. на обработанной поверхности допускаются мелкие разрозненные раковины диаметром и глубиной не превышающие 2мм, расстоянием друг от друга не менее 30мм в количестве 5 шт. на всей поверхности;

в/на литой поверхности заготовок притиров допускаются местные приливы, возвышенности и другие неровности, если их высота не превышает 3 мм;

г/все отливки должны быть очищены от горелой земли и песка.

Остатки литников и заливы должны быть отрублены.

У.Правила приемки.

7. Контроль качества отливок производится ОТК организации изготовителя.

8. Отливки подвергаются контролю:

а/по внешнему виду:

г/ на отсутствие отбела и цементита в структуре чугуна;

б/по размерам;

в/по твердости. На притирах диаметром круг 12;16;20;25мм.

проверка производится по 5 штук от каждой партии.

9. В случае неудовлетворительных результатов по твердости или механическим свойствам производится повторная проверка на удвоенном количестве образцов или отливок от плавки.

10. Поставка каждой партии литых заготовок сопровождается сертификатом, в котором указывается:

а/в технических условий согласованных с потребителем:

б/твердость;

в/размер заготов и количество штук;

г/отсутствие отбела и цементита.

Зам. Главного инженера

В.М. Федоров
27.01.2001

В.М. Федоров

Главный технолог

А.Э. Алимжанов
26.01.05

А.Э. Алимжанов

[Handwritten marks and stamps]

[Faint stamps and text]