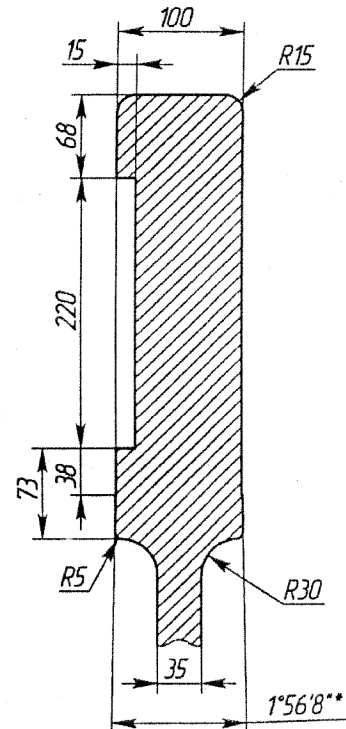
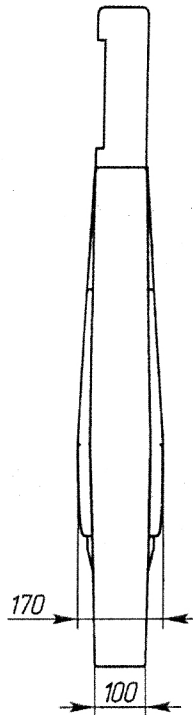
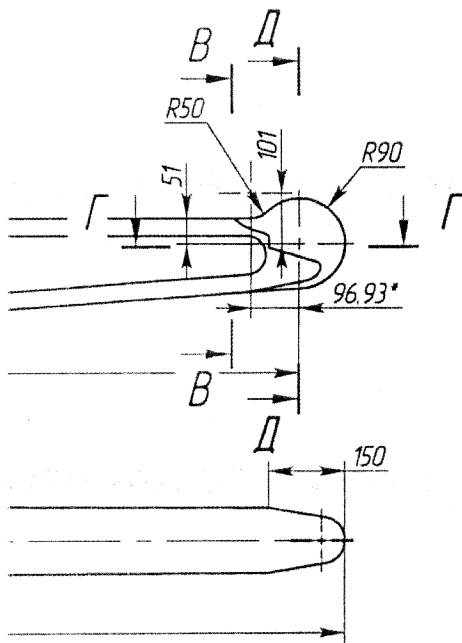


Т/3 №126 от 14.02.2024г.

E - E (1:4)



1 Нормализовать.

2 Отливка 3-й группы ГОСТ 977-88.

3 Точность отливки 14-8-20-15 ГОСТ 26645-85.

4 $\sigma_t \geq 245$ МПа, $\sigma_v \geq 491$ МПа.

5 Допускается термообработку не проводить при условии обеспечения мех. свойств путем модифицирования металла.

6 *Размеры для справок.

7 ГОСТ 30893.2-с1.

8 Неуказанные литейные радиусы - $R = 8...10$ мм.

9 На отливке оставить часть литниково-питающей системы для проверки химического анализа материала заказчиком.

10 Материал подтвердить сертификатом.

11 Допускается изготовление из другой марки стали, не уступающее по характеристикам и имеющие стойкость к агрессивным средам, по согласованию с заказчиком.

12 Контроль УЗД (эхо или ЗТМ) с двух противоположных сторон по ОСТ 108.961.07-83 и /или рентгенографический по ГОСТ 20426-82.

13 Отливка должна соответствовать 1 классу сплошности по ГОСТ 22727-88.

14 Маркировать ударным способом шрифтом 8ПрЗ ГОСТ 26.008-85:

- наименование или товарный знак предприятия-отливки;

- обозначение чертежа отливки;

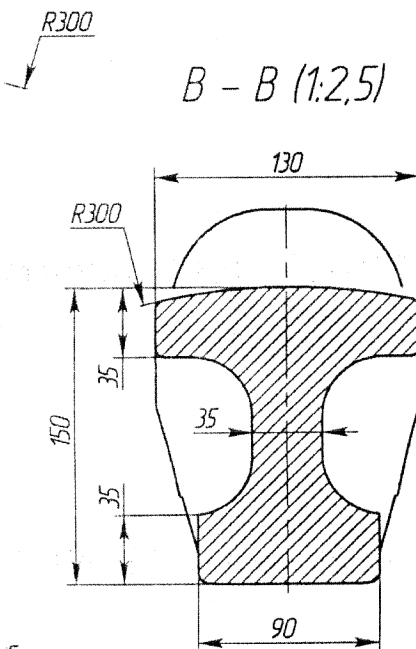
- номер плавки;

- номер партии;

- порядковый номер отливки крюка-захвата по системе нумерации предприятия-изготовителя;

- дату изготовления (две цифры месяца, четыре цифры года).

15 Остальные ТТ по ТУ H234-054A.00.00.000 ТУ.



5

					H234-054A.00.00.006			
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Крюк - захвата (отливка)	Лит	Масса	Масштаб
Разраб	1			14.02.24			500	1:1
Проб				14.02.24				
Т.контр				14.02.24		Лист	2	Листов
Нач. КТО				14.02.24				1
Н.контр				14.02.24	Сталь 20Х25Н19С2Л ГОСТ 977-88			
Утв				14.02.24				

Копировал

Формат А2