

1 Отливка Гр. IV ОСТ5Р.9285-95. Правило РС. Произвести дополнительный ультразвуковой контроль поверхностей, подвергающихся механической обработке, по ОСТ5Р.9675-88 в объеме 100%. Фиксации подлежат дефекты эквивалентной площадью $S_D=5\text{мм}^2$.

Не допускаются:

- дефекты эквивалентной площадью $S_2 = 30\text{мм}^2$ и более;
- протяженные дефекты условной протяженностью $L_{\text{усл}} > 6\text{мм}$;
- скопления, состоящие из 6 и более не протяженных дефектов эквивалентной площадью от $S_1=10\text{мм}^2$ до $S_2=30\text{мм}^2$, отстоящих друг от друга на расстояние менее 40 мм;
- дефекты, вызывающие при контроле прямым преобразователем ослабление данного сигнала до уровня S_0 и ниже.

Суммарная площадь дефектов - не более 5% площади контролируемой поверхности.

2 Точность отливки 11-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.

3 Отливку подвергнуть пескоструйной очистке до степени Sa2 $\frac{1}{2}$ по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014.

4 Неуказанные радиусы 5 мм.

5 Размеры в круглых скобках после сборки.

6 Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с ответной деталью.

7 * Размеры для справок.

8 H14, h14, $\pm 2^\circ$.

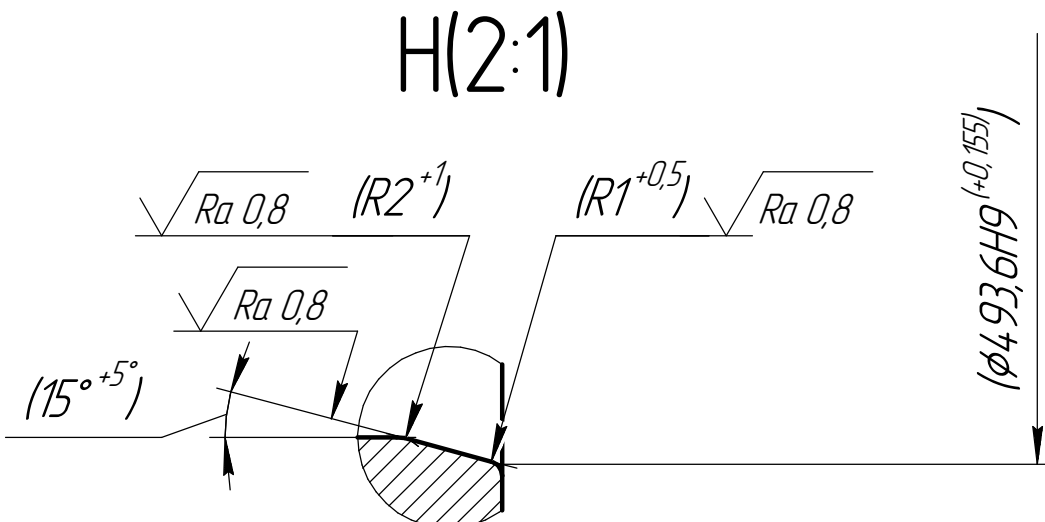
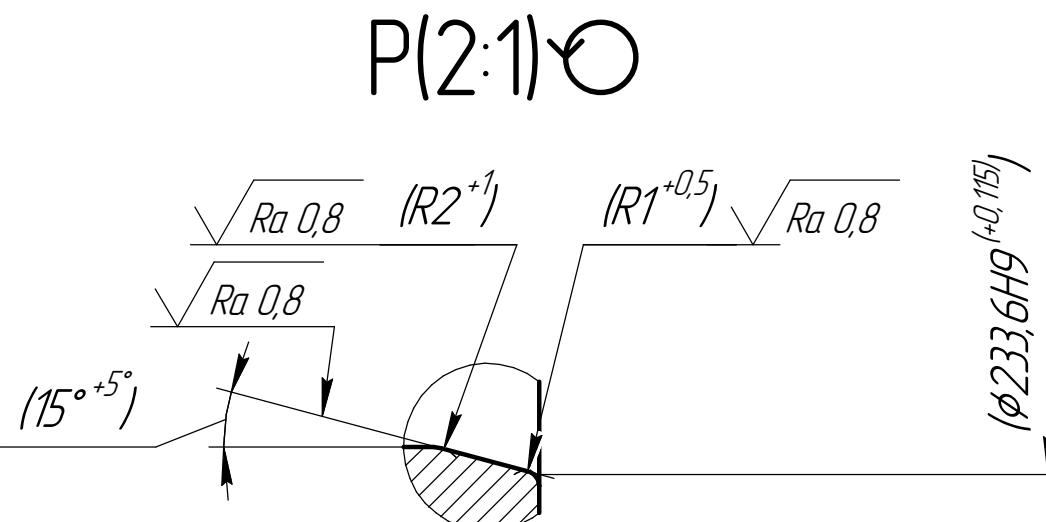
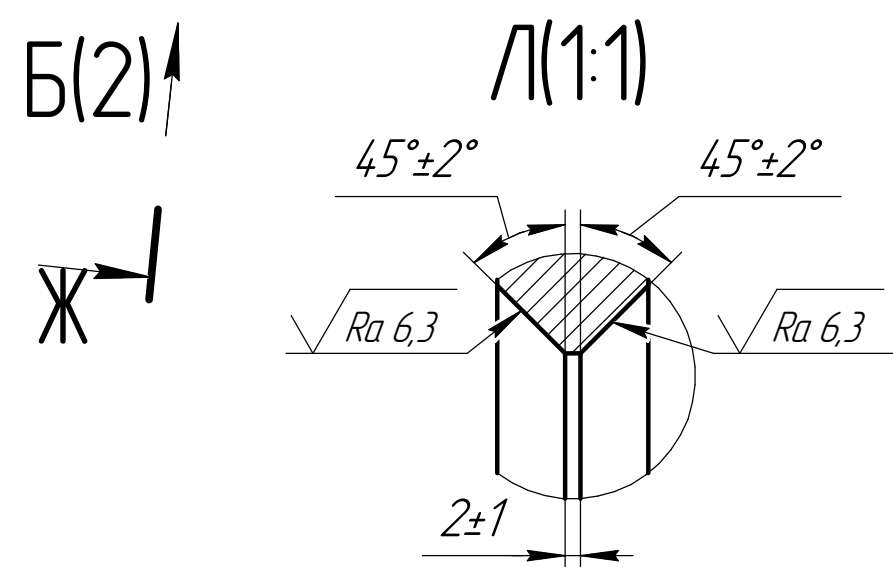
9 Допускается сварной вариант из нескольких частей по линии Ф (см. Лист 1, Вид слева). Полуавтоматическую сварку в защитном газе производить по РД5.95075-91, сварная проволока Св-08Г2С ГОСТ 2246-70. Контроль качества сварных соединений категория II, комплекс XV.

10 Не допускаются раковины, поры, задолбы и риски на поверхностях, имеющих шероховатость $\sqrt{Ra} 1,6$ и чище.

11 Маркировать шрифтом 10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

12 Клеить клеем ОТК завода-изготовителя.

13 Подвергнуть межоперационной консервации по технологии завода - изготовителя.



ПЧ130Ф-10.12.01				Лист 1		
Корпус редуктора				01	301	1,2,5
Сталь 08ГДНФЛ				Лист 1		
ГОСТ 977-88				Листов 2		
Копировать				Формат А1		

