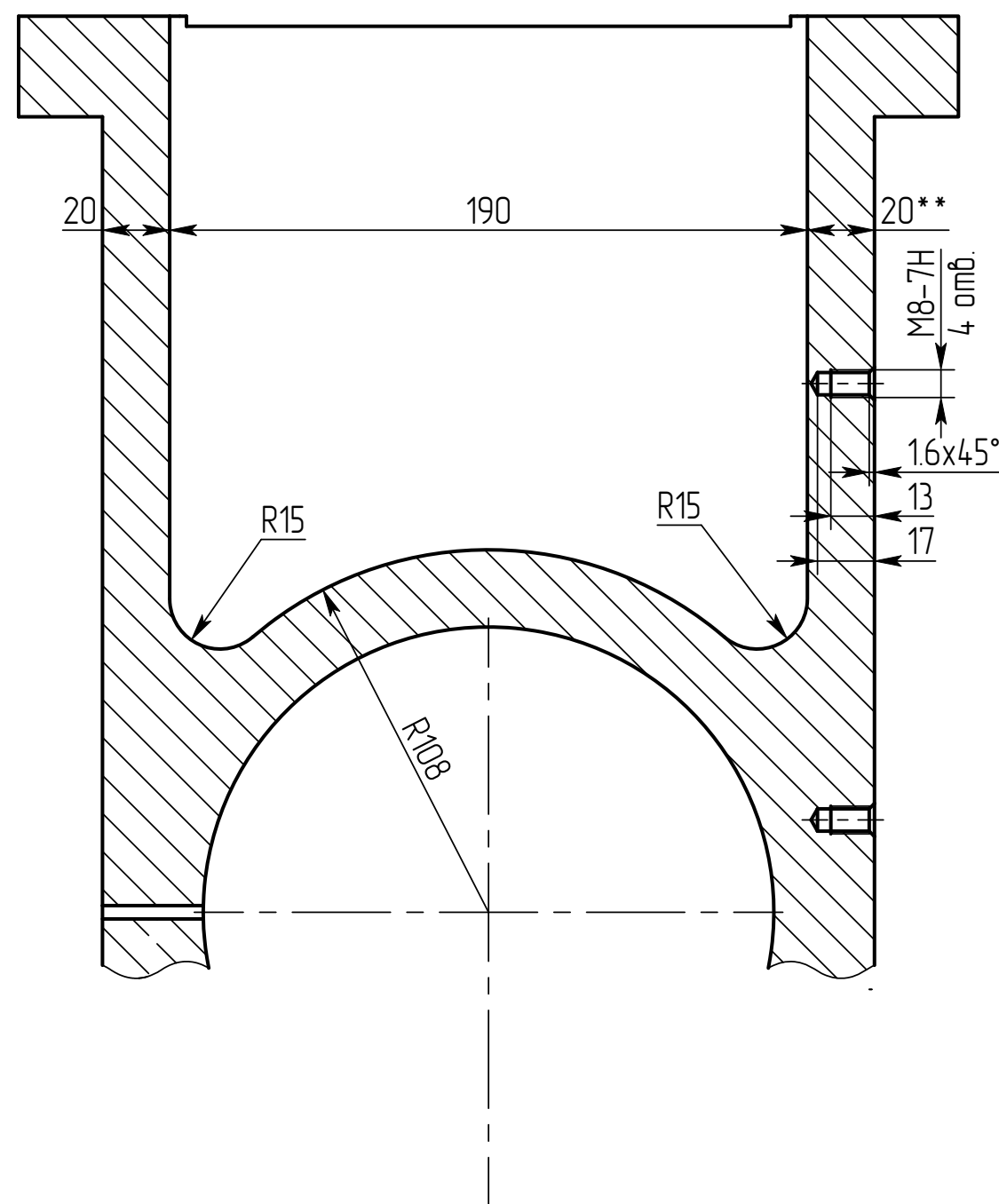
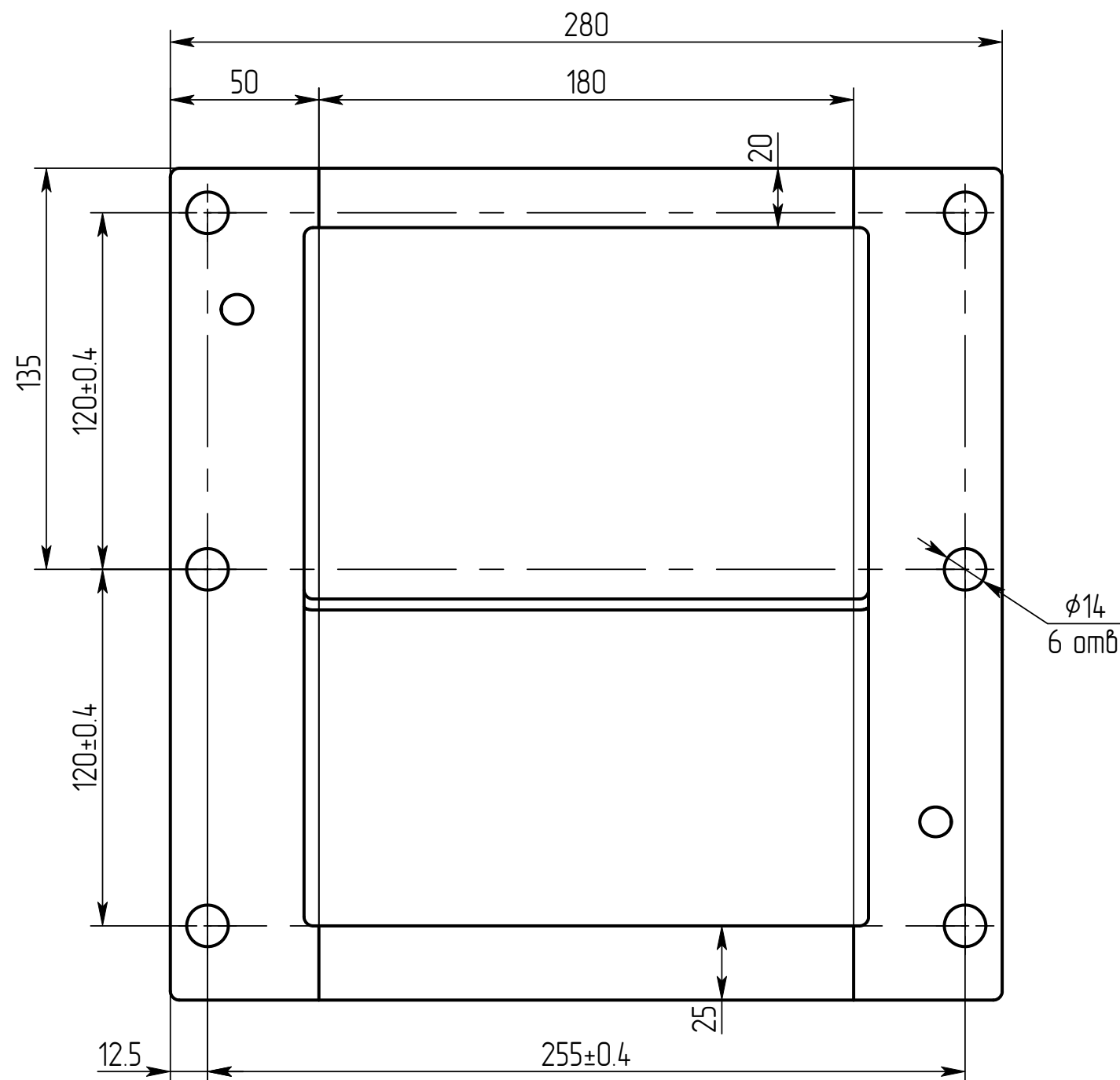
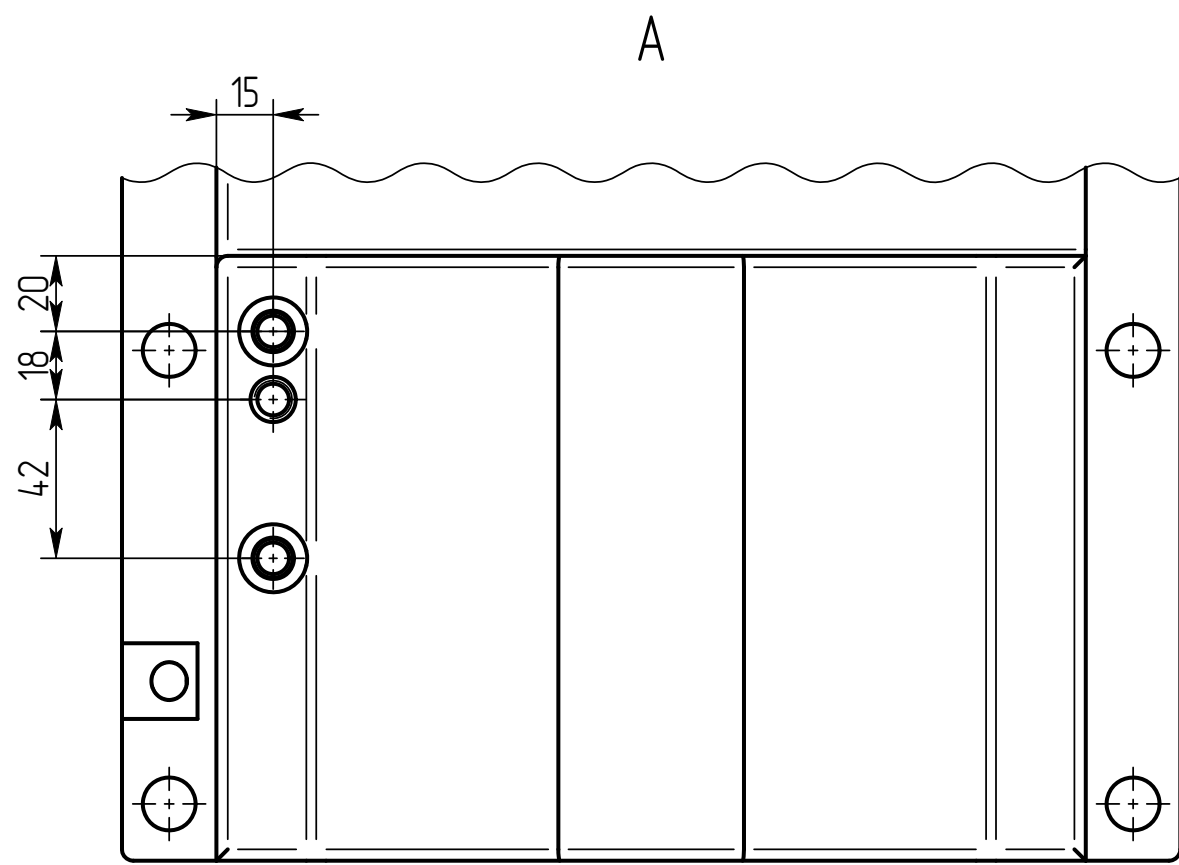
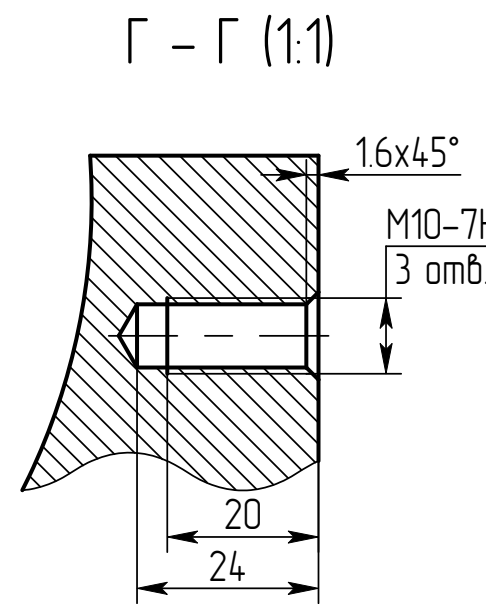
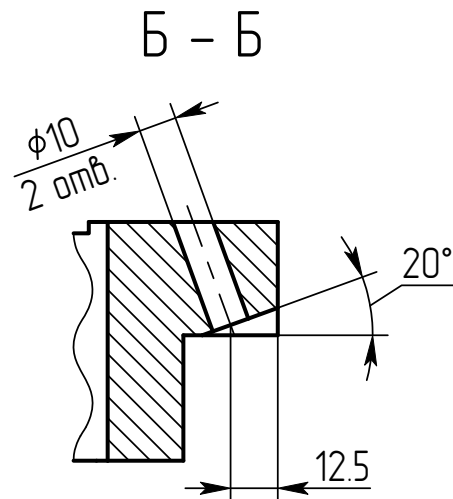
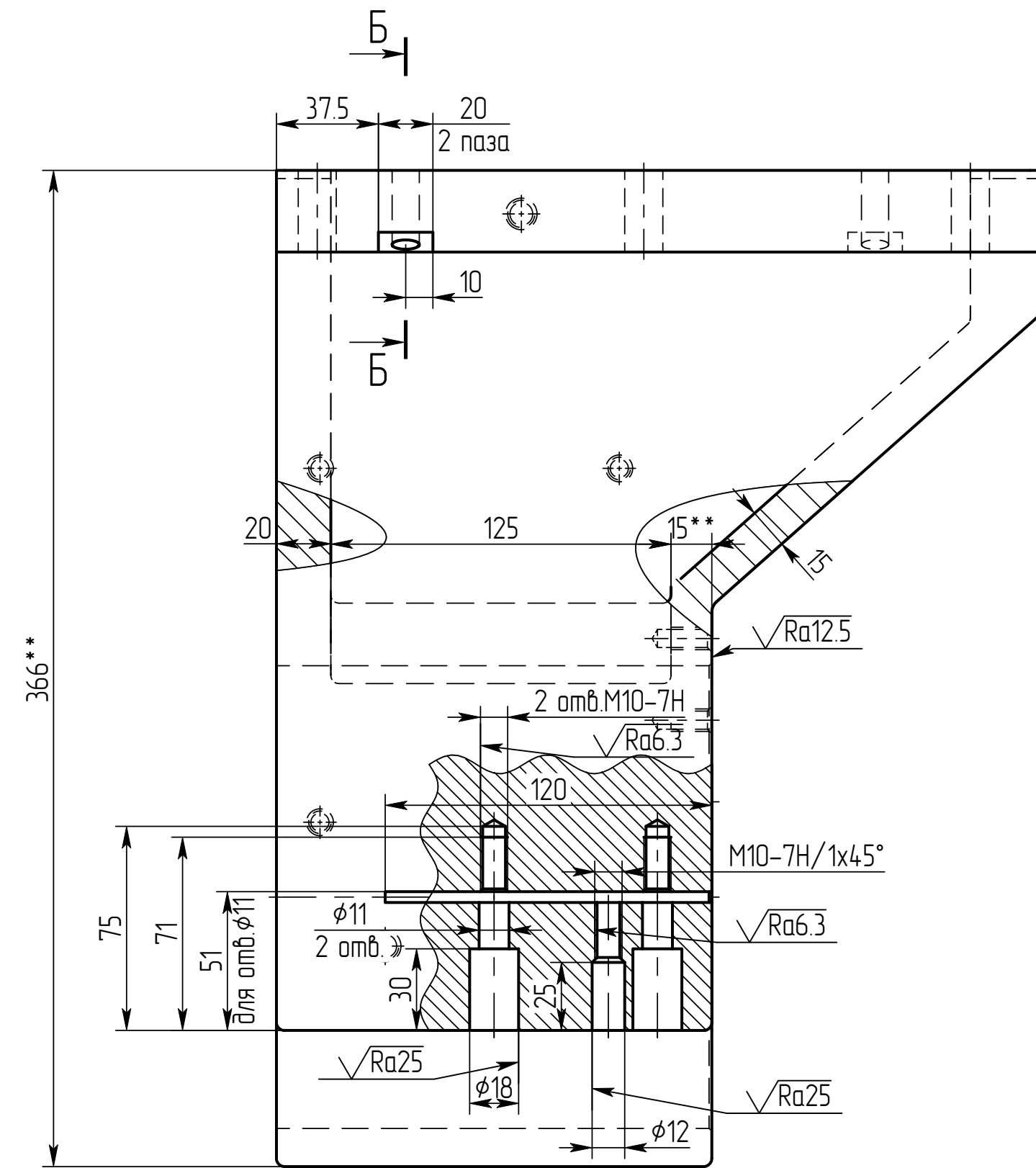
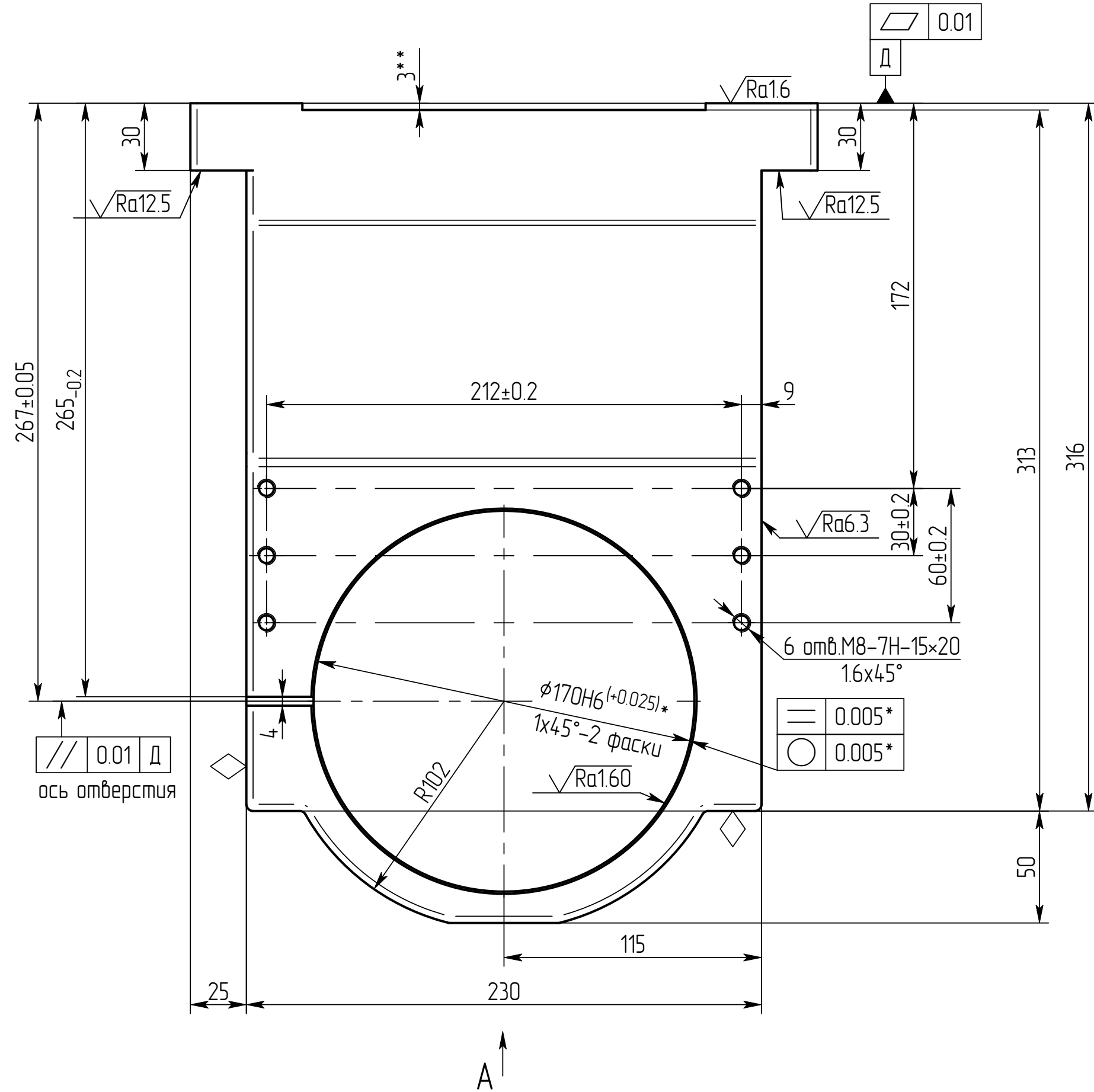
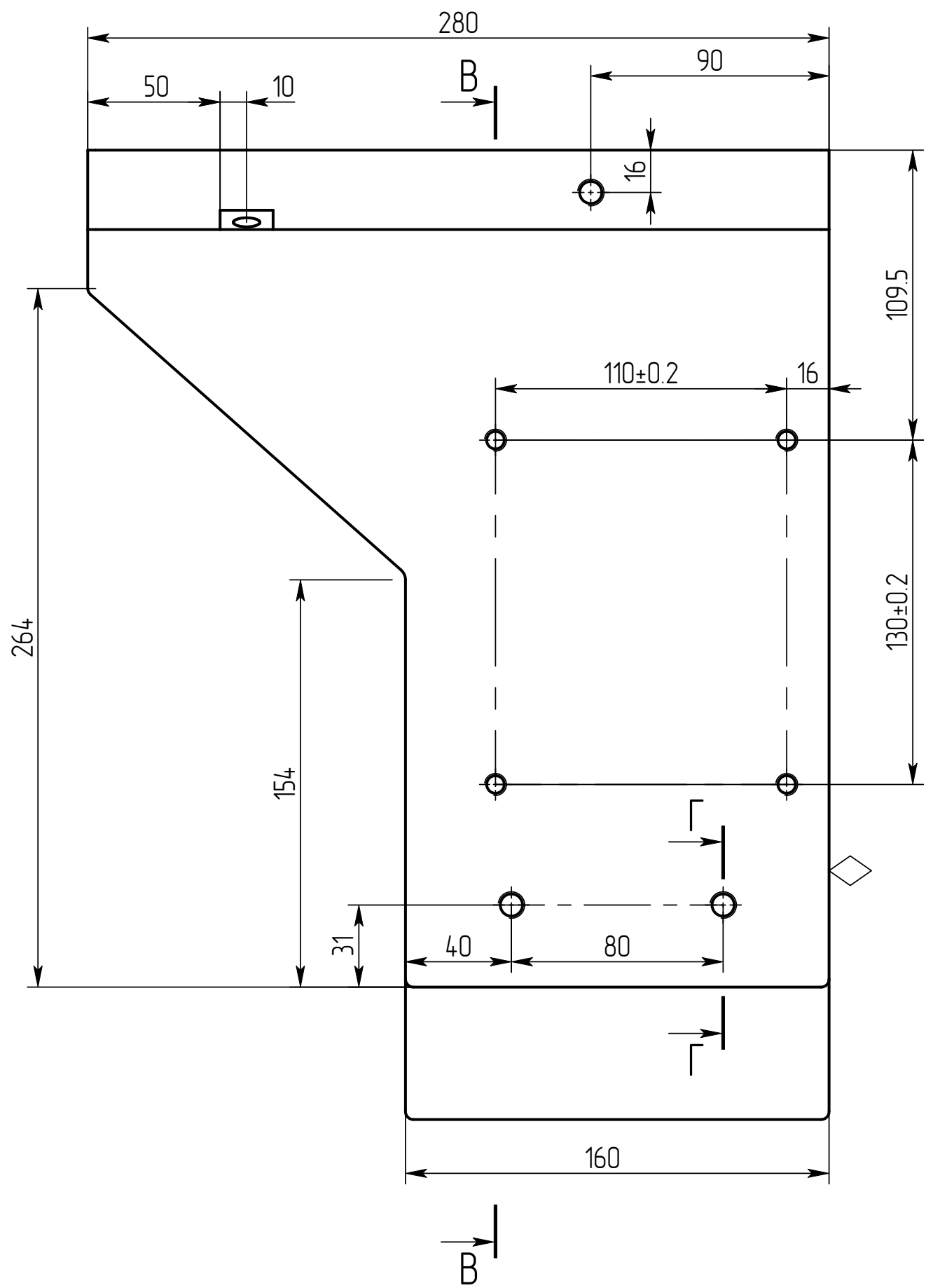




- Отливка 2 класса, группа "а" по ОСТ2 МТ21-2-83.
- Точность отливки 10-0-0-10 по ГОСТ 26645-85.
- Неуказанные литейные радиусы 3 ... 5 мм, сопряжений 5 мм.
- Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
- Трещины не допускаются.
- Остальные тех. требования по ГОСТ 26358-84.
- Старить после черновой механической обработки.
- *Параметры контролируемые до резрезки.
- **Размеры для справок.
- После мех. обработки поверхность Д шабрит, число пятен в квадрате, со стороной 25 мм, не менее 16. Параметр шероховатости $\sqrt{Rz3.2}$, плоскостность 0.005 мм. Выдержать параллельность Д и оси отв. $\phi 170H6$ 0.005 мм.
- Шероховатость резьбовых отверстий и фасок - $\sqrt{Ra6.3}$, отверстий из-под сверла и канавок - $\sqrt{Ra12.5}$
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1-мк.
- Покрывание краев мех. обработанных поверхностей - структурная покраска RAL

7035 (светло-серый).

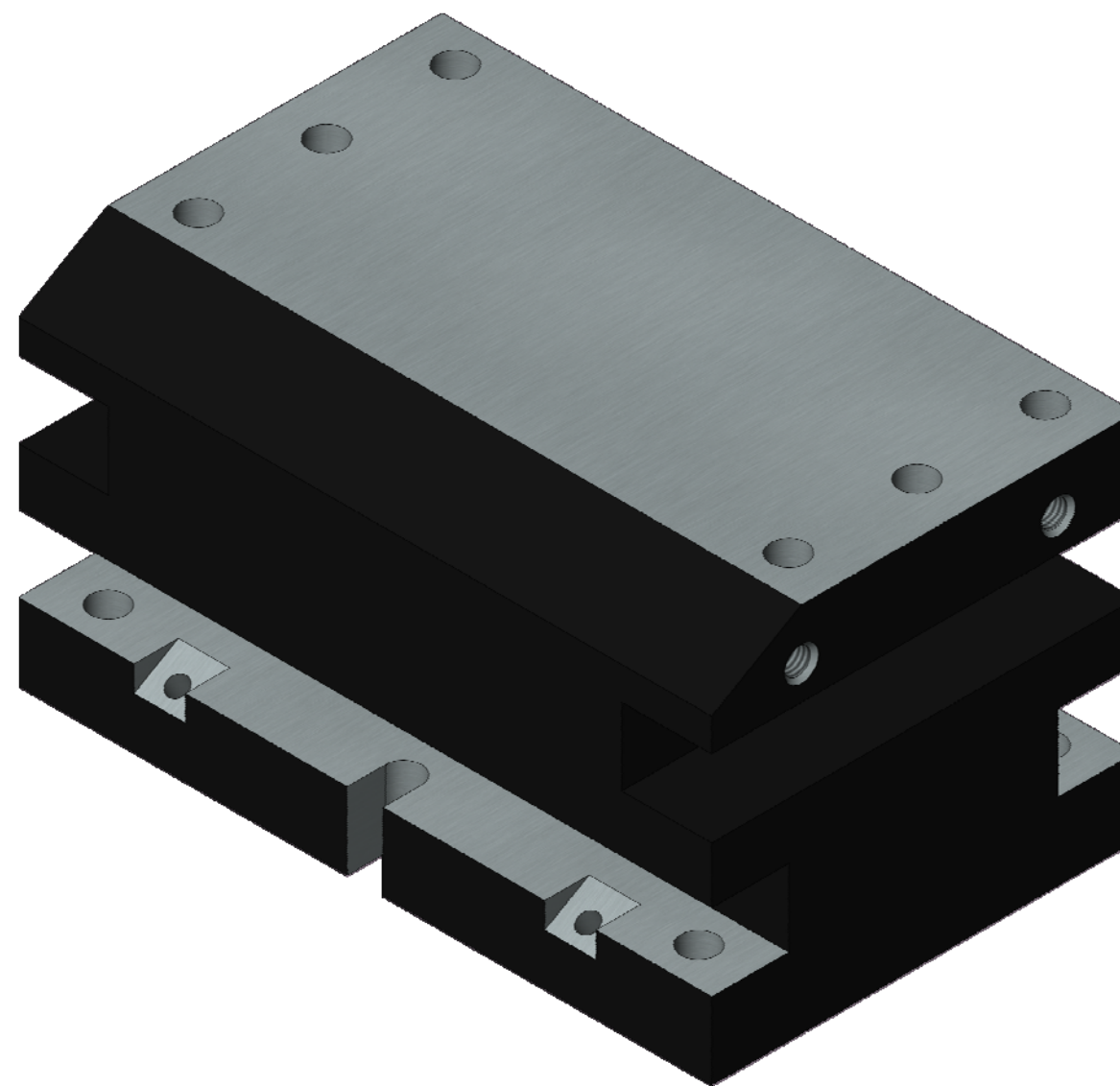
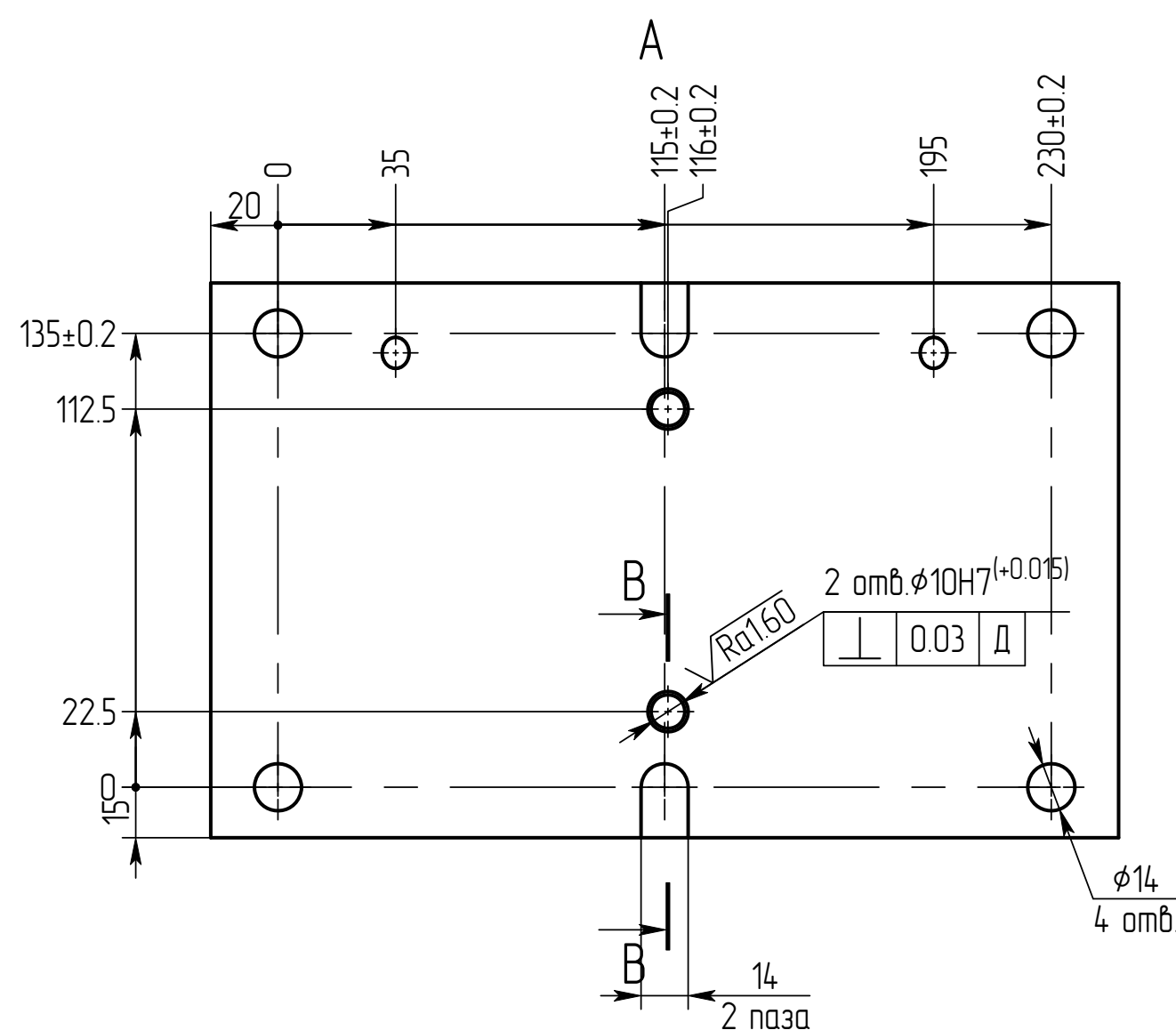
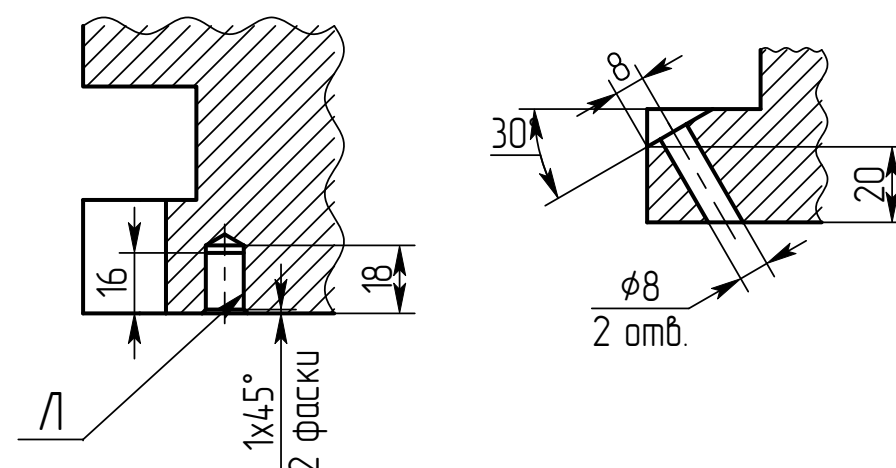
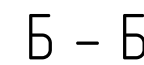
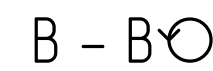
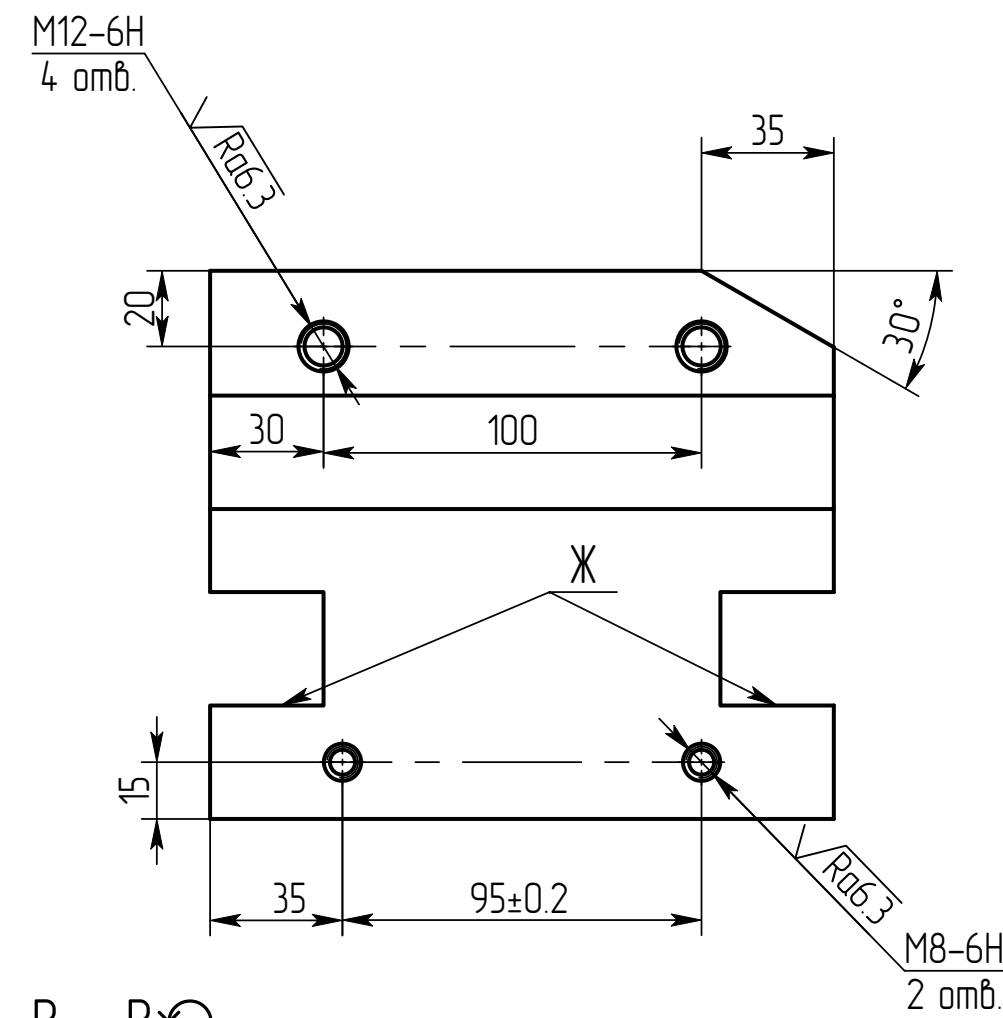
14. Деталь паспортизовать по параметрам, указанным в "Карте измерений" (см. лист 2).

15. Маркировать обозначение на бирке.

					SMG360TF3-210.105					
Изм./Лист Разработчик Проверен Тех. контрол. Принят Н. контрол. Утв.	№ док. Чепурной Даньковский Бычков Лебединский Мяделец	Подп.	Дата	Кронштейн	Лист		Масса	Масштаб		
							453	12		
					Лист	1	Листов	2		
					СЧ20 ГОСТ 1412-85				ИТЦ Станэкспим	

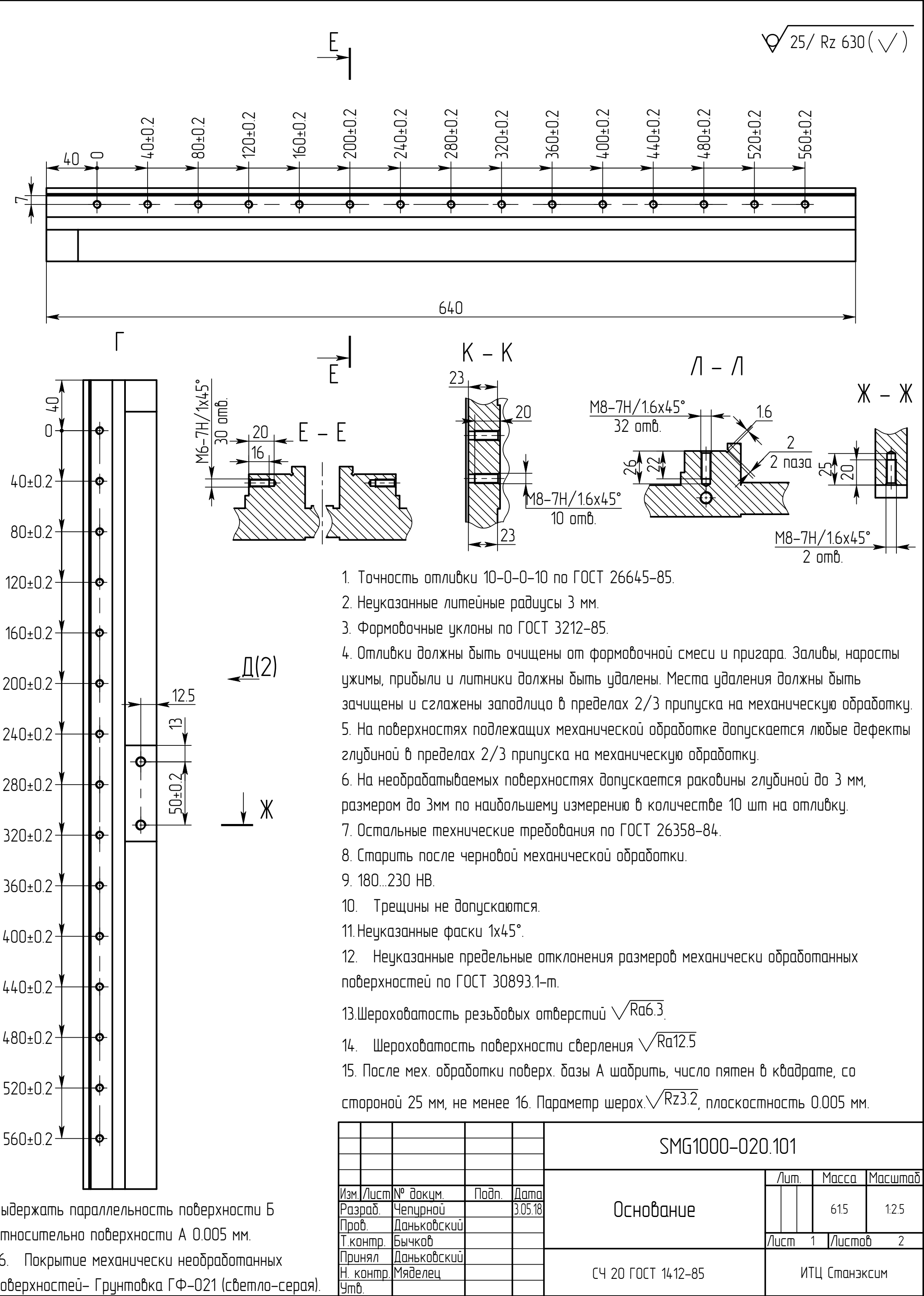
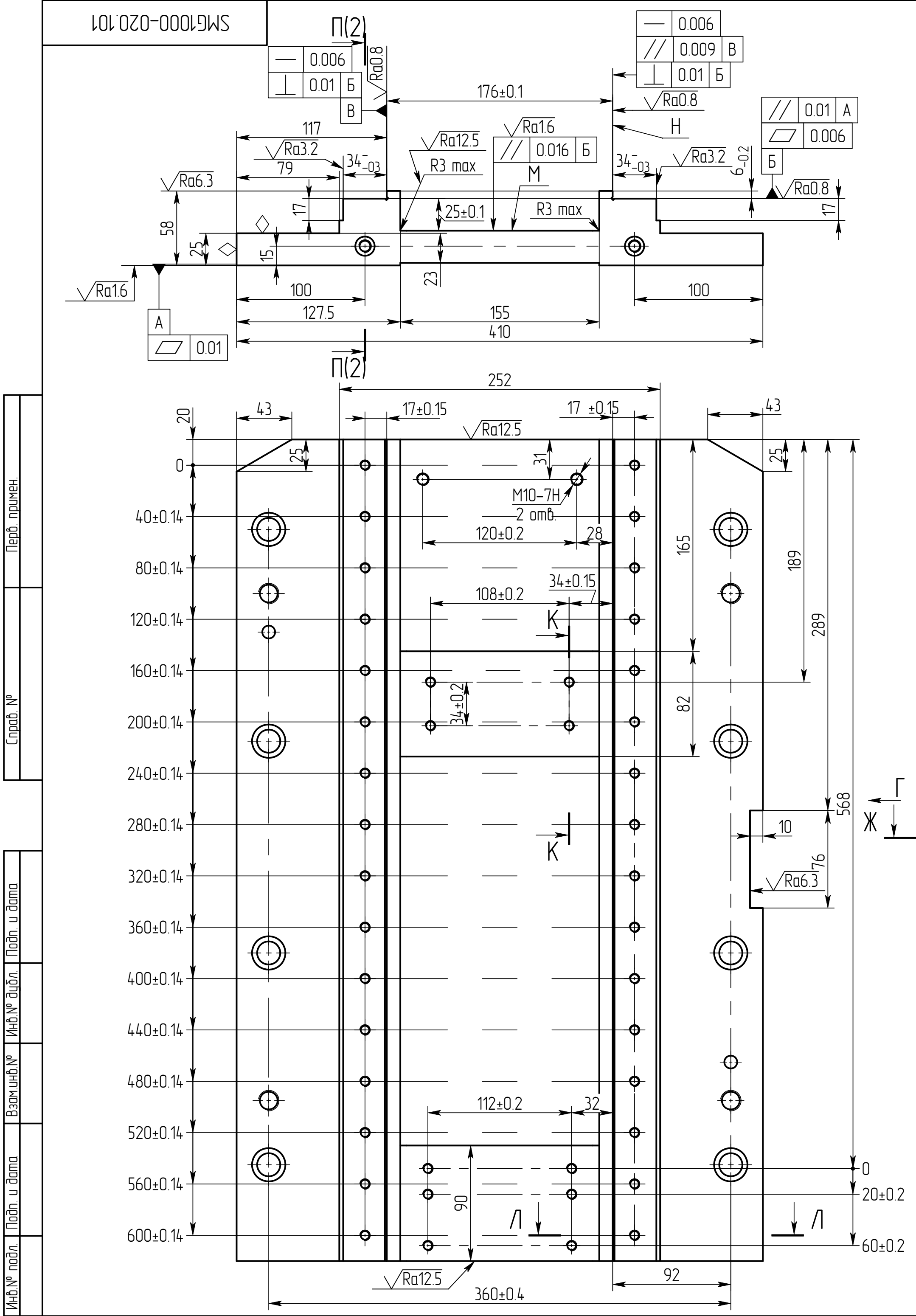
Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата

501.012-Э1109EGWS					Карта измерений																			
Модель станка _____					Проект № _____					Замер _____														
Параметр					Допуск					Факт														
Диаметр					φ170H6(+0,025)																			
Плоскостность пов. Д					▭0.01																			
Параллельность оси отв.φ170H6					//0.01Д																			
Число пятен в квадрате со стороной 25 мм после шабрения плоскости Д.					не менее 16																			
Параллельность оси отв.φ170H6 после шабрения плоскости Д					//0.005Д																			
Плоскостность Д после шабрения					▭0.005																			
Профиль продольного сечения отв.φ170H6					=0.005																			
Круглость отв.φ170H6					○0.005																			
Примечания: _____																								
Измерения произвел _____										Дата _____					Подпись _____									
Результаты принял _____										Дата _____					Подпись _____									
					SMG360TF3-210.105										Лист									
															2									
Изм.					Лист					N докум.					Подп.					Дата				



1. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ 26645-85
2. Неуказанные литейные радиусы скруглений 3...5 мм.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-85.
4. Отливки должны быть очищены от формовочной смеси и пригара. Заливы, наросты, ужимы, прибыли и литники должны быть удалены. Места удаления должны быть зачищены и сглажены заподлицо, в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
5. На поверхностях подлежащих мех.обработки допускаются любые дефекты глубиной в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
6. На необрабатываемых поверхностях допускаются раковины глубиной до 3 мм, размером до 3мм. по наибольшему измерению, в кол-ве 10шт. на отливку.
7. Трещины не допускаются.
8. Остальные тех.требования по ГОСТ 26358-84.
9. Старить после черновой механической обработки.
10. Острые кромки притупить фаской 0.5x45°.
11. После мех.обработки поверхность Д и Е шабрить, число пятен в квадрате, со стороной 25 мм, не менее 16. Параметр шерох. $\sqrt{Rz3.2}$, плоскостность 0.005 мм. Выдержать параллельность Д и Е 0.005мм.
12. Шероховатость резьбовых отверстий и фасок – $\sqrt{Ra6.3}$, отверстий из-под сверла и канавок – $\sqrt{Ra12.5}$
13. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – мк.
14. Покрытие: поверхностей – грунт-эмаль RAL 9005 (черный), кроме пов. Д,Е,Ж,И,К.
15. Деталь паспортизовать по параметрам, указанным в "Карте измерений" (см. лист 2).
16. Маркировать обозначение на бирке.

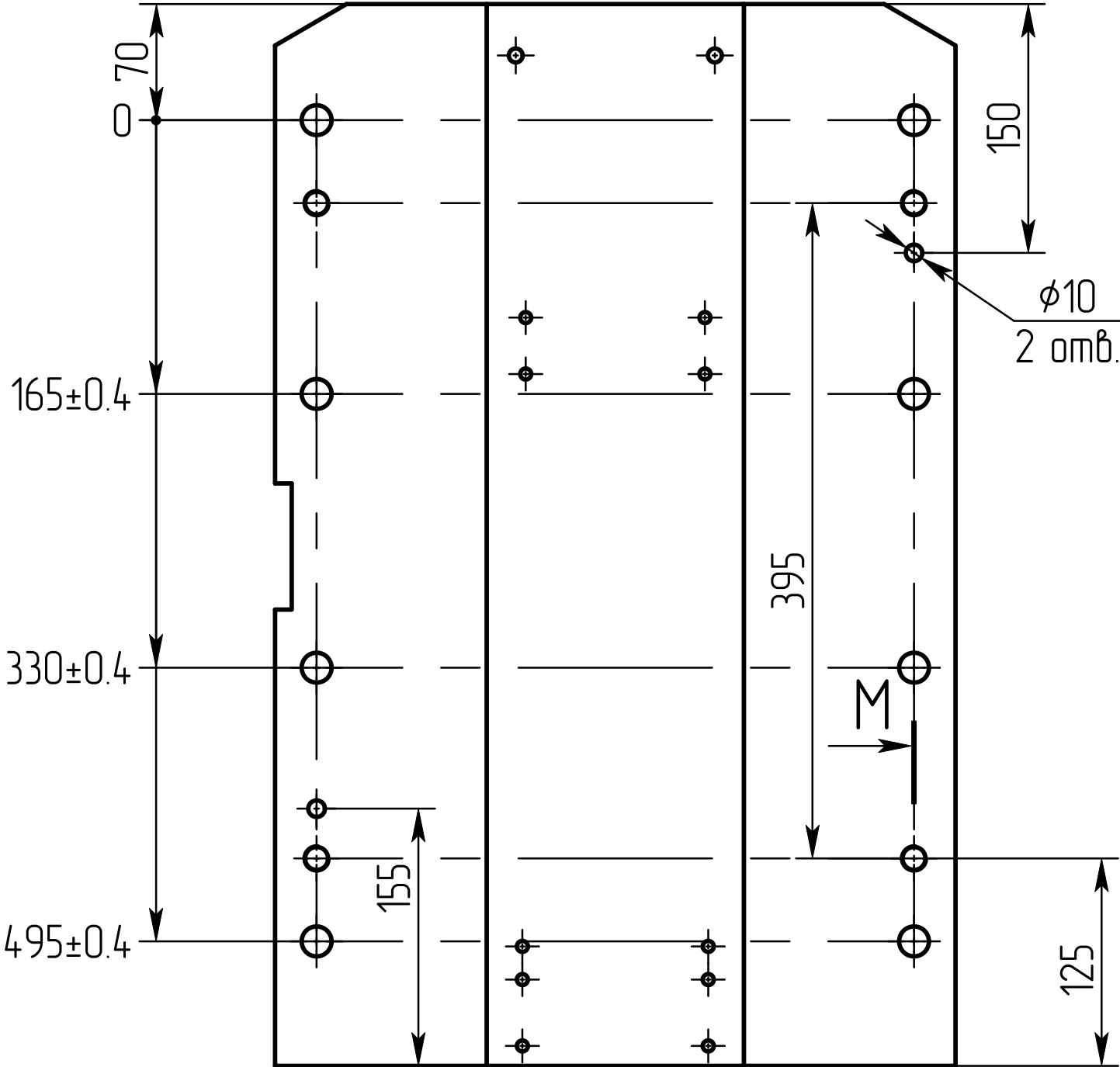
					SMG405GF3-09-221.101			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Корпус	Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Мармрыок						425	1:2
Пров.	Лебединский							
Т.контр.	Бычков				Лист	1	Листов	2
Н. контр.	Мяделец			СЧ20 ГОСТ 1412-85	ИТЦ "Станэкспим"			
Чтб								



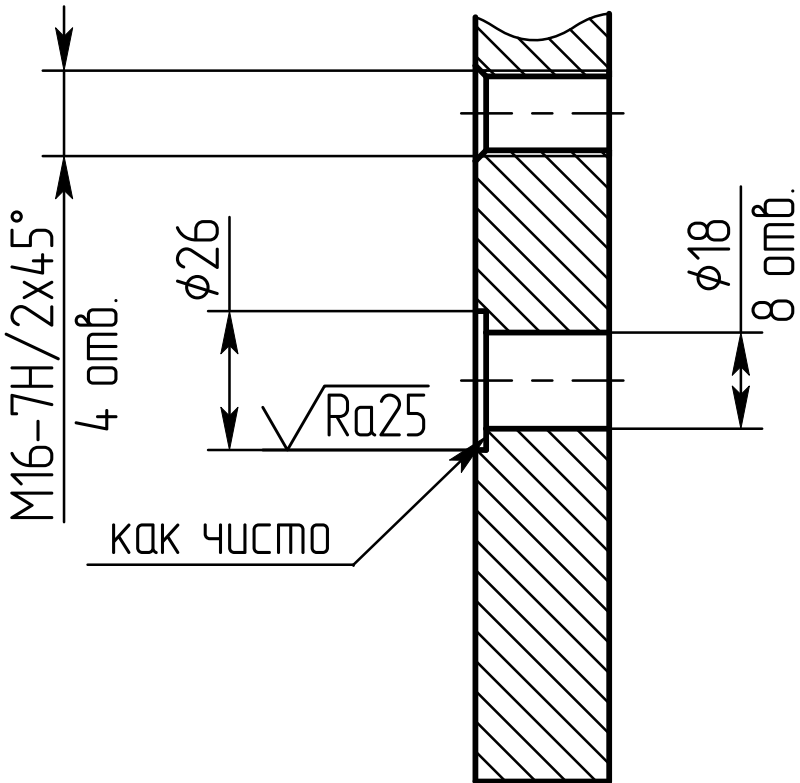
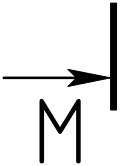
Инд. N подл.	Подп. и дата	Взам. инд. N	Инд. N издл.	Подп. и дата

101.020-0001GWS

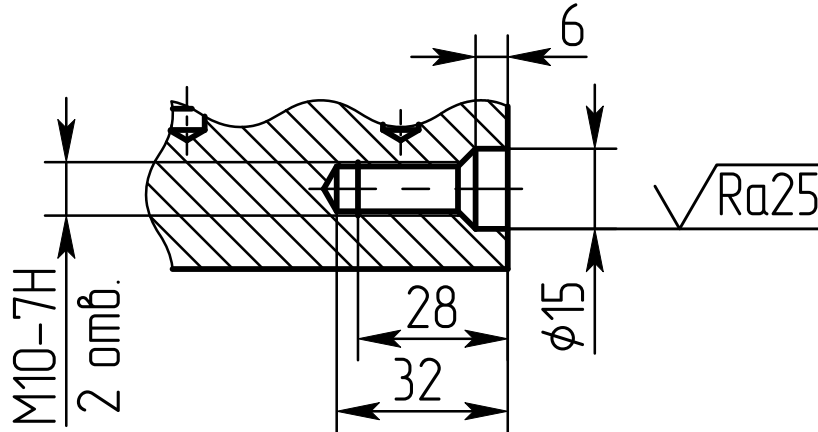
Д(1)(1:5)



М – М(1:2)



П – П(1:2)(2)



Карта измерений

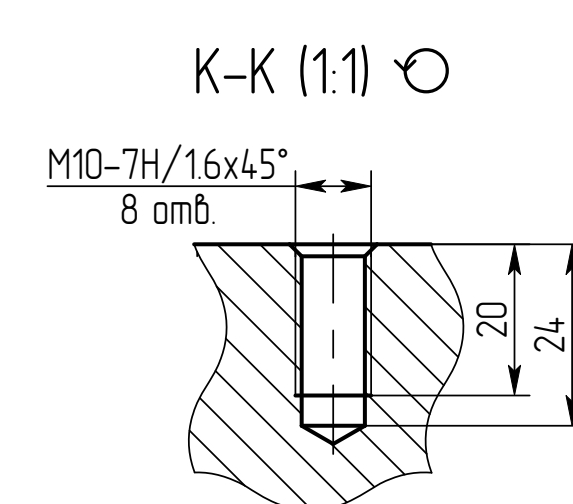
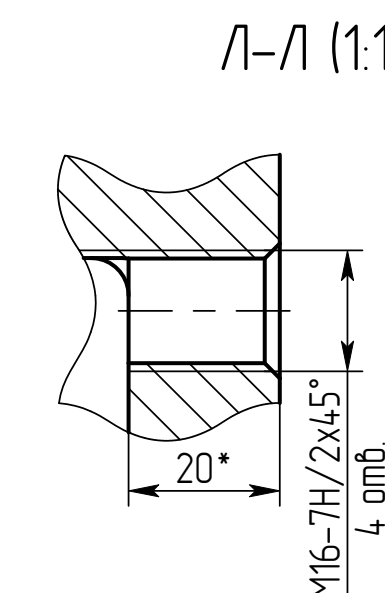
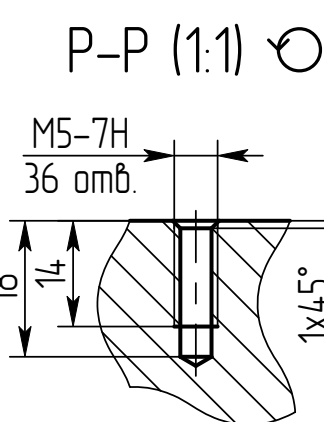
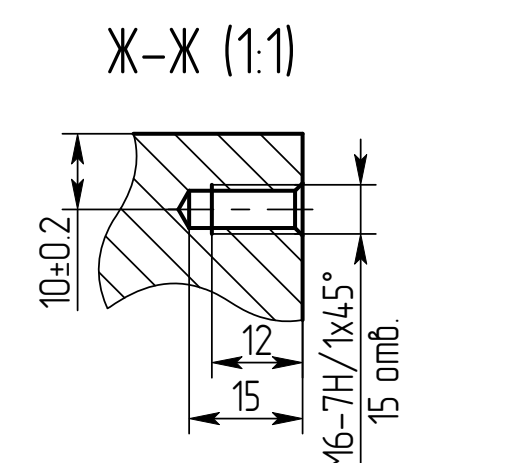
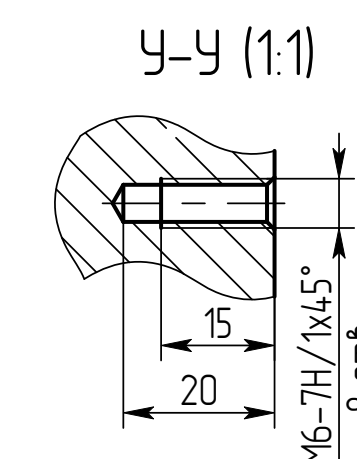
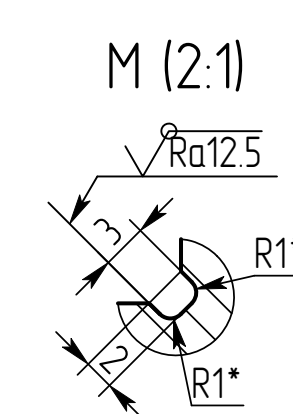
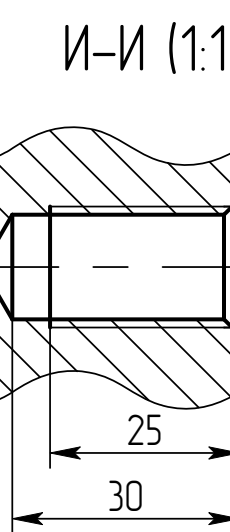
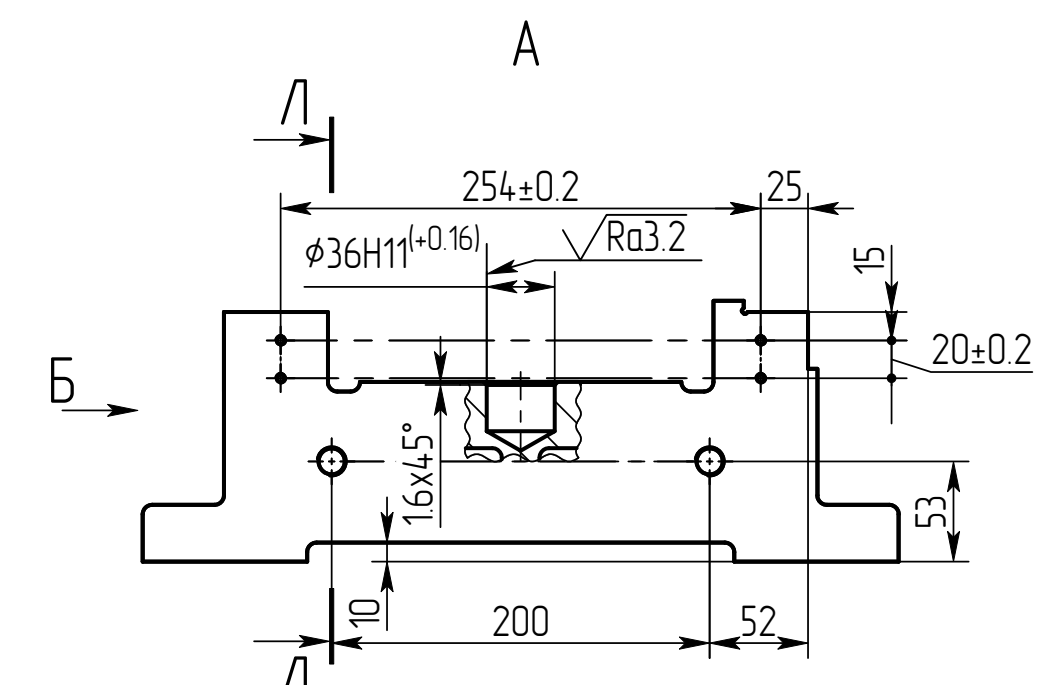
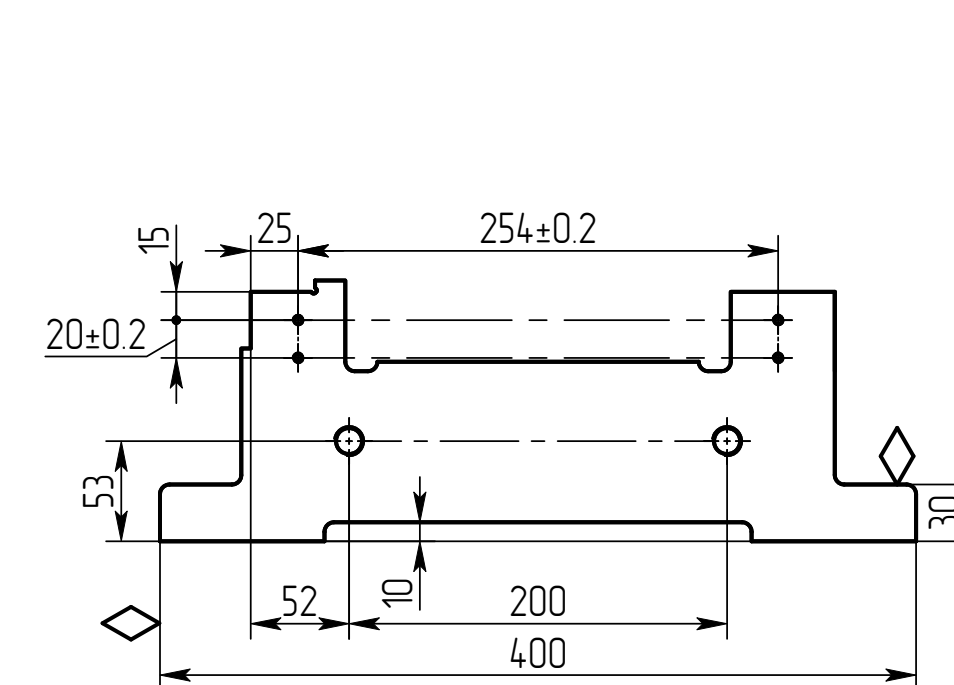
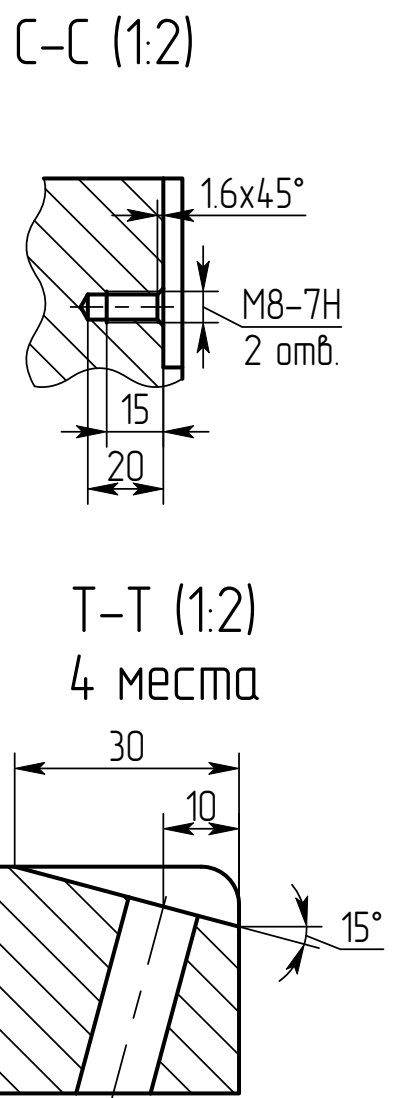
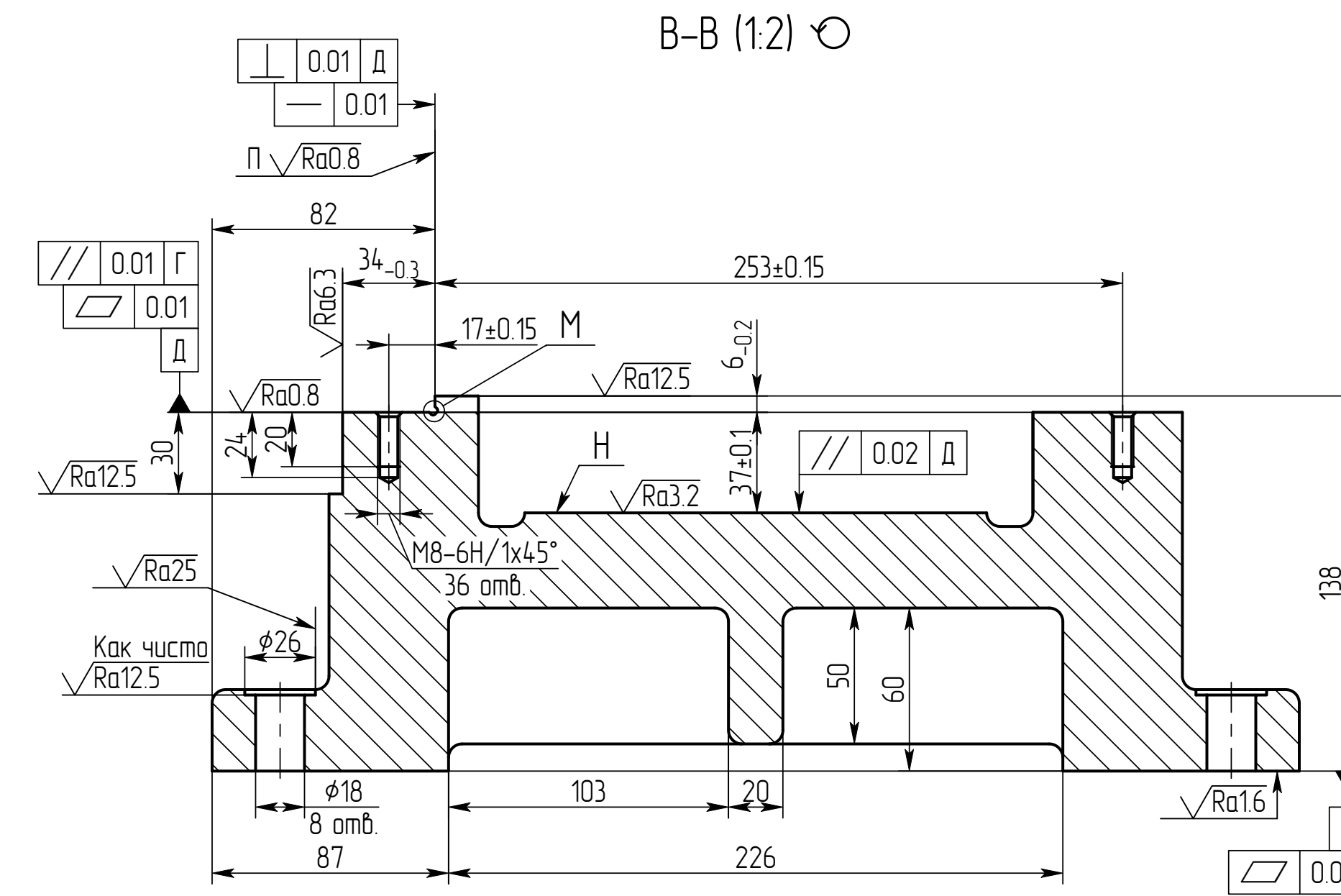
Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Плоскостность А	0.01			
Плоскостность Б	0.006			
Параллельность М относительно Б	0.016 Б			
Перпендикулярность В относительно Б	0.01 Б			
Прямолинейность Н	0.006			
Параллельность Б относительно А	0.01 А			
Перпендикулярность Н относительно Б	0.01 Б			
Параллельность Н относительно В	0.009 В			
Прямолинейность В	0.006			
Число пятен в квадрате со стороной 25мм после шабрения А	не менее 16			
Параллельность А и Б	0.005 А			
А после шабрения	0.005			
Примечание:				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

SMG1000-020.101

Копировал

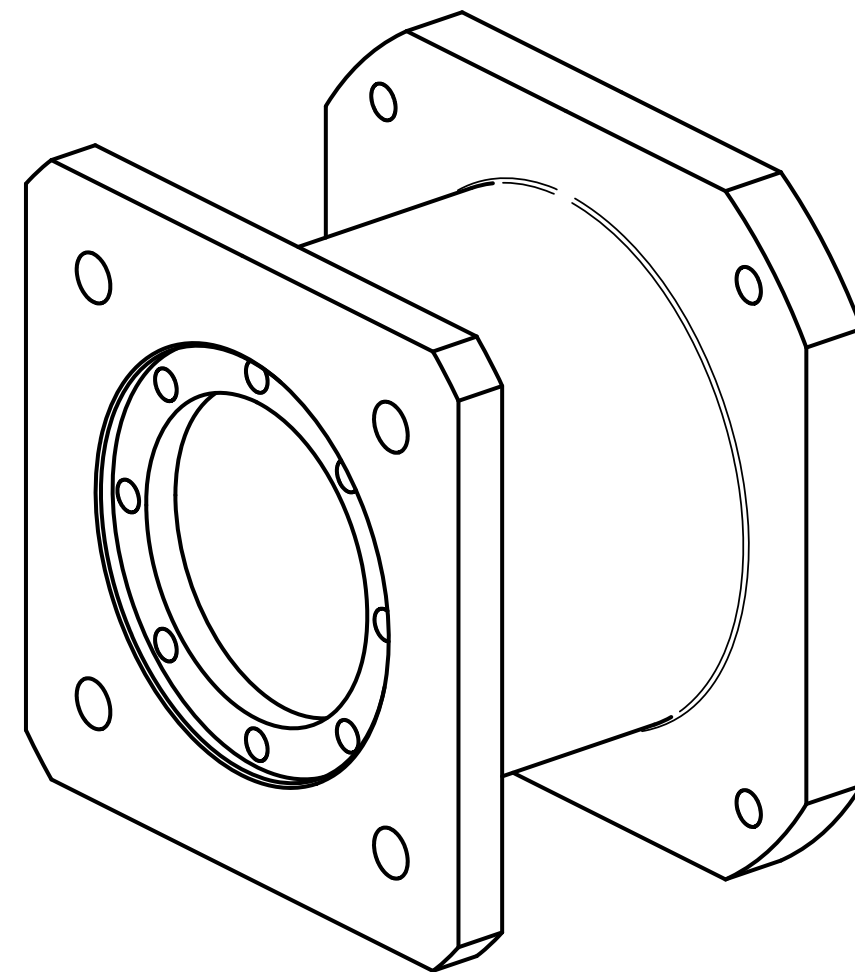
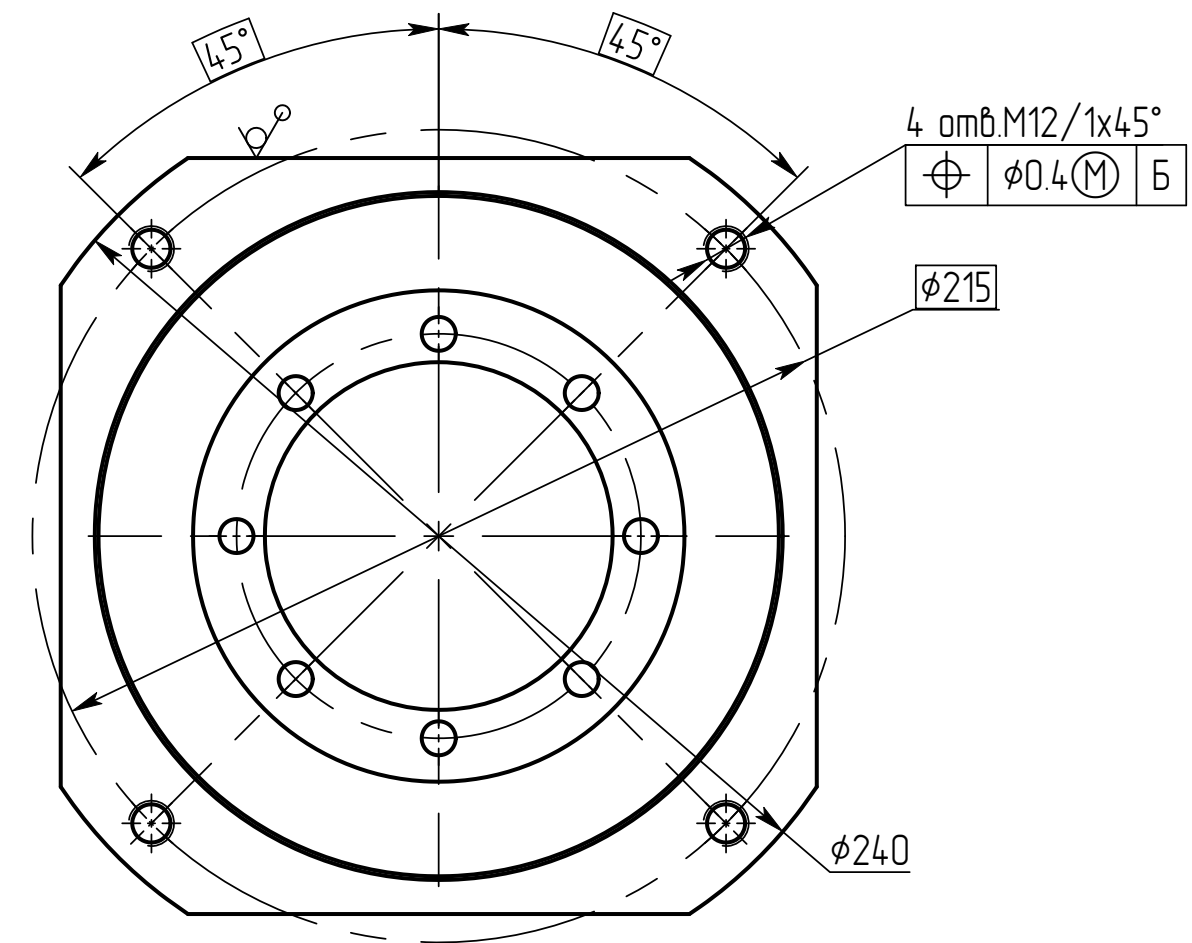
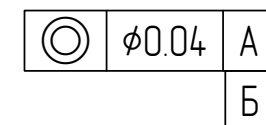
Формат А3



1. Допускается изготовление из отливки детали SMG1000-050.110.
2. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ 26645-85
3. Неуказанные литейные радиусы скруглений 3..5 мм.
4. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-85.
5. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара. Заливы, наросты, ужимы, прибыли и литники должны быть удалены. Места удаления должны быть зачищены и сглажены заподлицо, в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
6. На поверхностях подлежащих мех.обработки допускаются любые дефекты глубиной 2/3 припуска на мех.обработку.
7. На необрабатываемых поверхностях допускаются раковины глубиной до 3 мм, размером до 3мм. по наибольшему измерению, в кол-ве 10шт. на отливку.
8. Трещины не допускаются.
9. *Размеры обеспечиваются инструментом.
10. Старить после черновой механической обработки.
11. Шероховатость резьбовых отверстий и фасок $\sqrt{Ra \cdot 3}$, отверстий из-под сверла $\sqrt{Ra \cdot 125}$.

						SMG1000-049.102			
Изм/Лист	№ докум		Подп	Дата	Основание	Лист	Масса	Масштаб	
Разработ	Мяделец						295	1:4	
Проб	Даньковский								
Т. контр.	Бычков					Лист	1	Листов	2
Принял	Лебединский								
Н. контр	Мяделец				ВЧ50 ГОСТ 7293-85	ИТЦ Станэкспим			
Умб.									

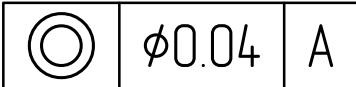
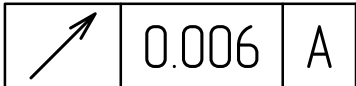
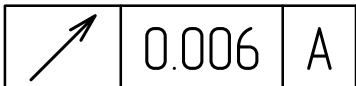
201670-00019WS					Карта измерений					
Модель станка _____					Проект № _____		Замер _____			
Контролируемый параметр					Требуемое значение		Фактическое значение		Контролер	
									Фамилия	
Плоскостность Г					0.01					
Плоскостность Д					0.01					
Параллельность Д					0.01Г					
Параллельность Н					0.02Д					
Прямолинейность П					0.01					
Перпендикулярность П					0.01Д					
Плоскостность Г после шабрения					0.005					
Число пятен в квадрате со стороной 25мм после шабрения Г					не менее 15					
Примечания: _____										
Измерения произвел _____ Дата _____ Подпись _____										
Результаты принял _____ Дата _____ Подпись _____										
					SMG1000-049.102					Лист
										2
Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дцбл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	



1. Точность отливки 10-0-0-10 по ГОСТ 26645-85.
2. Трещины не допускаются.
3. Отливка должна быть очищена от формовочной смеси и пригара. Заливы, наросты ужимы, прибыли и литники должны быть удалены. Места удаления должны быть зачищены и сглажены заподлицо в пределах 2/3 припуска на механическую обработку.
4. *Размеры для справок.
5. Острые кромки притупить фаской 0.5x45°.
6. Общие допуски механически обработанных поверхностей по ГОСТ30893.1-т.
7. Шероховатость поверхностей из под сверла, канавок и фасок $-\sqrt{Ra12.5}$.
8. Шероховатость резьбовых поверхностей $-\sqrt{Ra6.3}$.
9. Покрытие наружных поверхностей: грунт –эмаль, RAL 7035 (светло-серый).
10. Маркировать обозначение на бирке.

						SMG1000-206.102							
						Корпус	Лист		Масса	Масштаб			
									8.79	1:2			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата										
Разраб.	Шлома												
Проб.	Лебединский												
Т. контр.	Бычков					Лист	1	Листов	2				
Принял	Лебединский					ВЧ50 ГОСТ 7293-85	ИТЦ Станэкспим						
Н. контр.	Мяделец												
Учб.													

Карта измерений

Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Диаметр	$\phi 120H8(+0.054)$			
Диаметр	$\phi 180H7(+0.04)$			
Соосность				
Торцевое биение				
Торцевое биение Д				
Торцевое биение Е				
Примечание:				

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
SMG1000-206.102				Лист
				2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

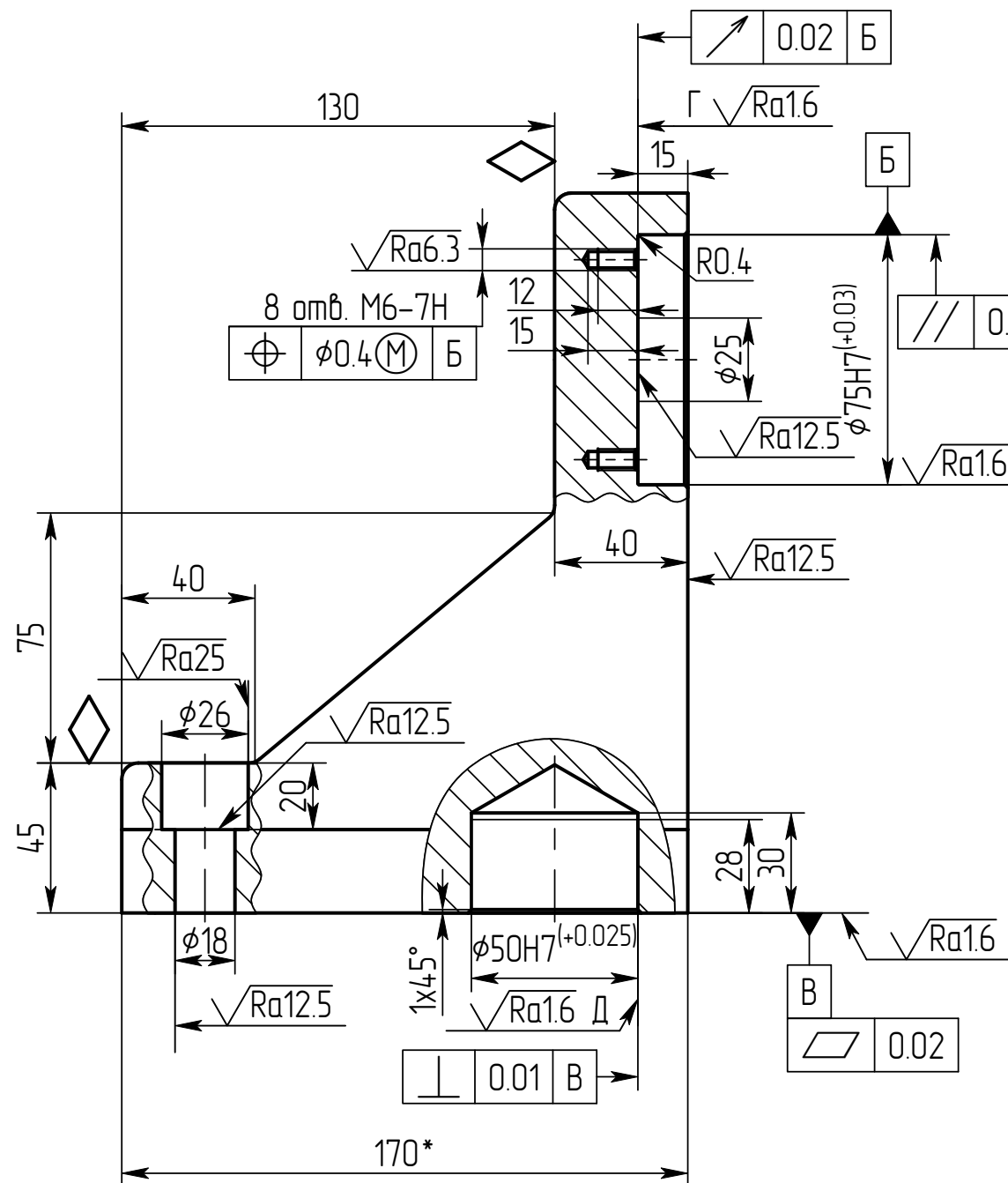
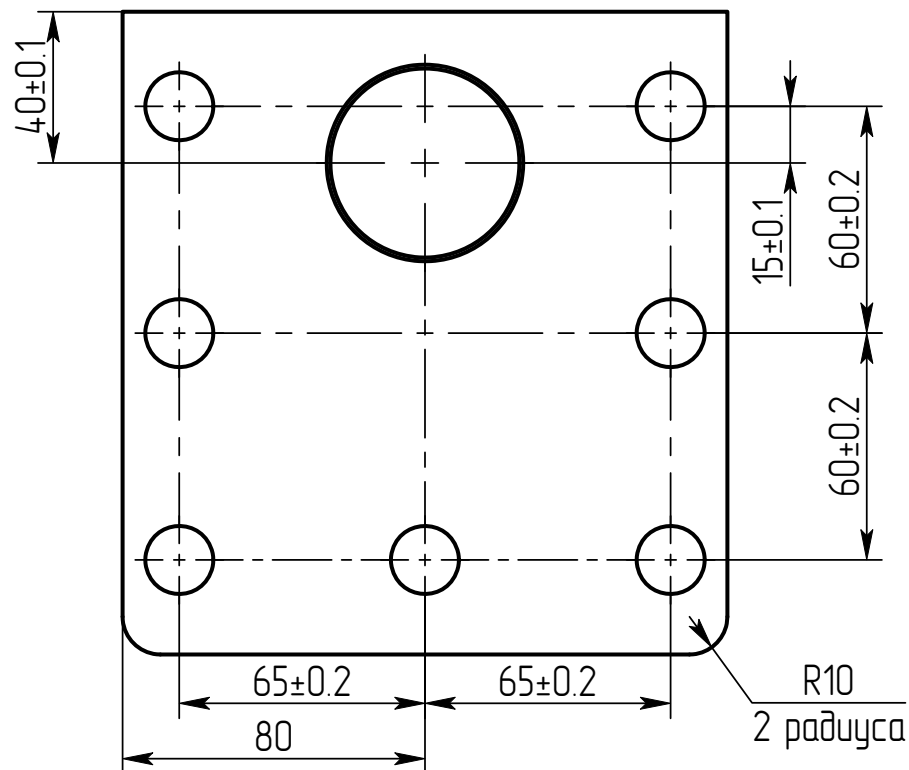
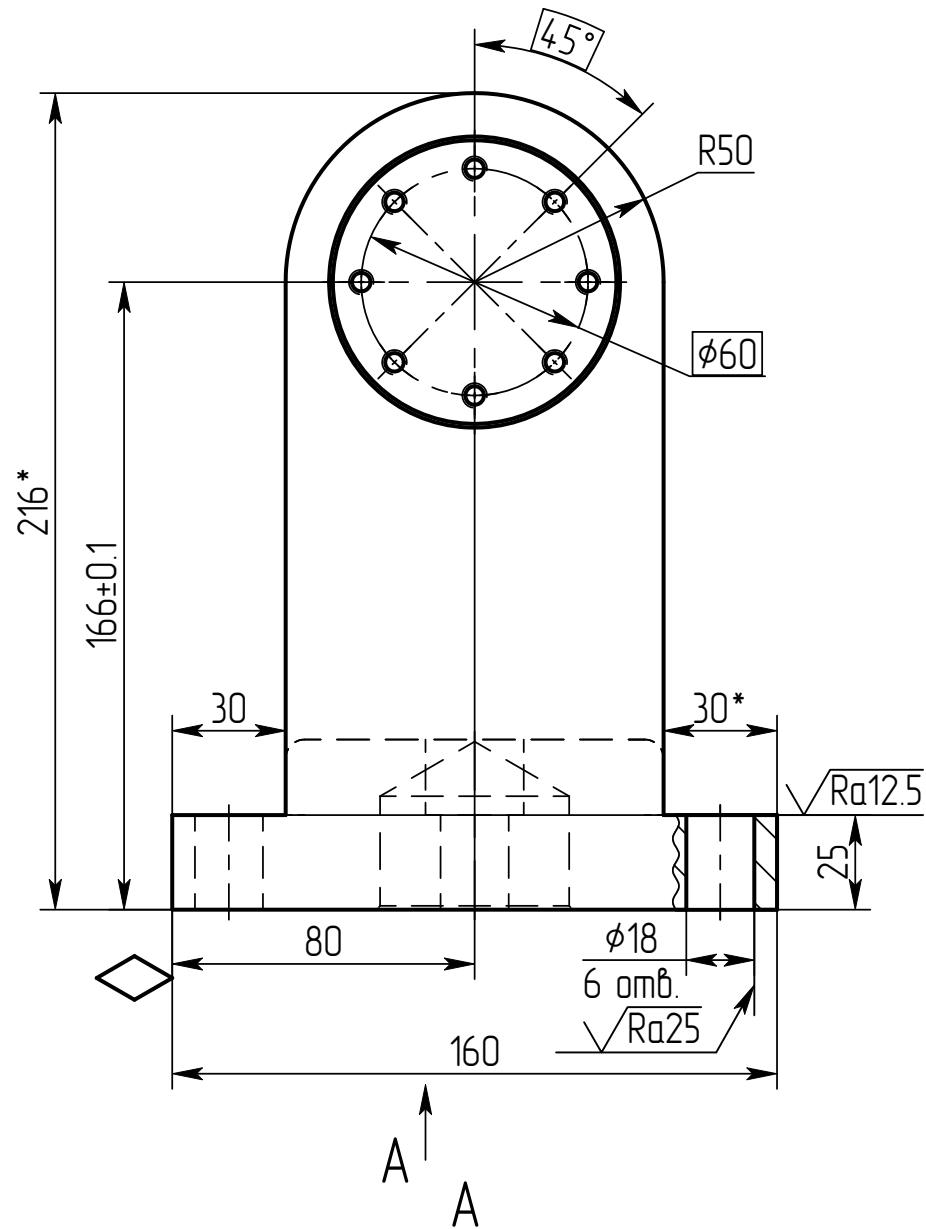
Инв.№ дубл.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Инв.№ подл.

SMG1000-360.102



1. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ 26645-85
2. Неуказанные литейные радиусы скруглений 3...5 мм.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-85.
4. Отливки должны быть очищены от формовочной смеси и пригара. Заливы, наросты, ужимы, прибыли и литники должны быть удалены. Места удаления должны быть зачищены и сглажены заподлицо, в пределах 2/3 припуска на мех.обработку.
5. Трещины и раковины не допускаются.
6. Остальные тех.требования по ГОСТ 26358-84.
7. Старить после черновой механической обработки.

8. *Размеры для справок.
9. Неуказанные фаски - 1x45°.
10. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 - мк.
11. Покрытие механически необработанных поверхностей: грунт-эмаль RAL 9005 (черный).
12. Деталь паспортизовать по параметрам, указанным в "Карте измерений" (см. лист 2).
13. Маркировать обозначение на бирке.

SMG1000-360.102					Лит.			Масса	Масштаб
Вилка								14.1	1:2
					Лист 1			Листов 2	
ВЧ50 ГОСТ 7293-85					ИТЦ Станэкспим				

Копировал

Формат А3

Карта измерений

Контролируемый параметр	Требуемое значение	Фактическое значение	Контролер	
			Фамилия	Роспись
Диаметр	$\phi 75H7^{(+0.03)}$			
Диаметр	$\phi 50H7^{(+0.025)}$			
Плоскостность В	 0.02			
Параллельность Б	 0.01 В			
Торцевое биение Г	 0.02 Б			
Перпендикулярность Д	 0.01 В			

Примечание:

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дцбл.	Подп. и дата