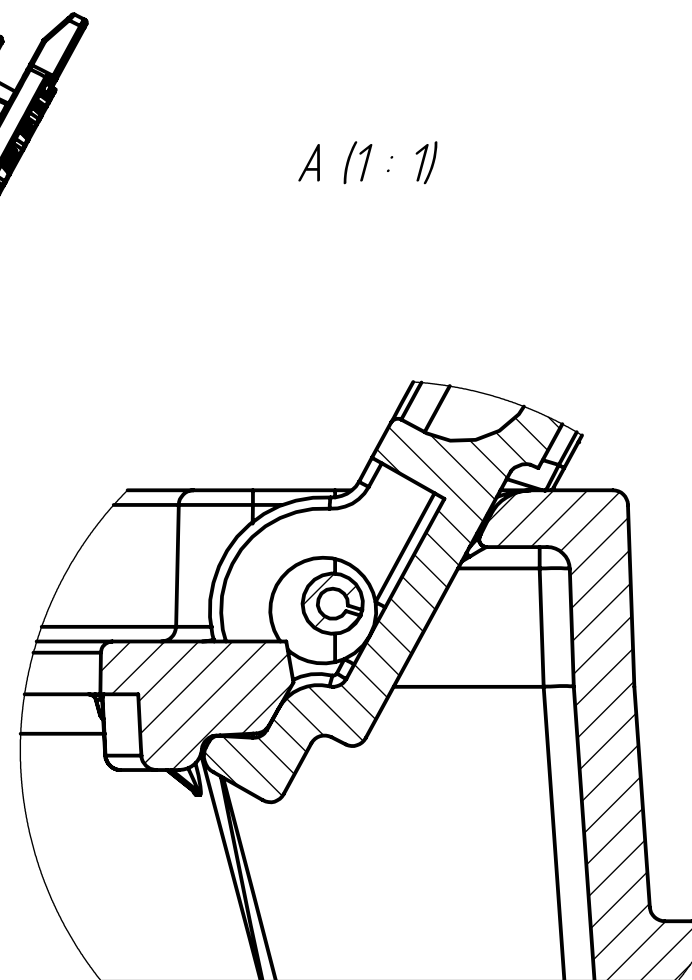
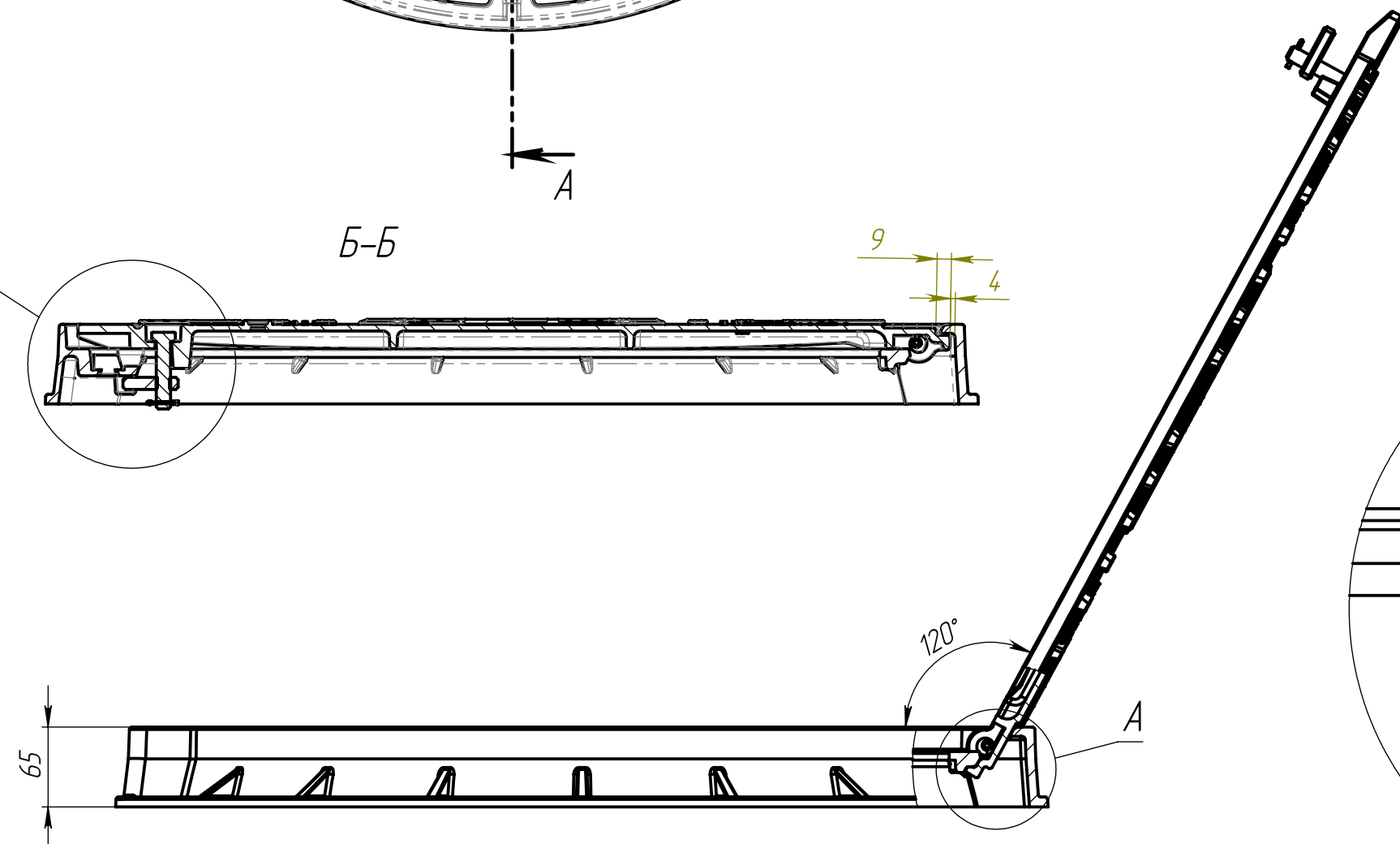
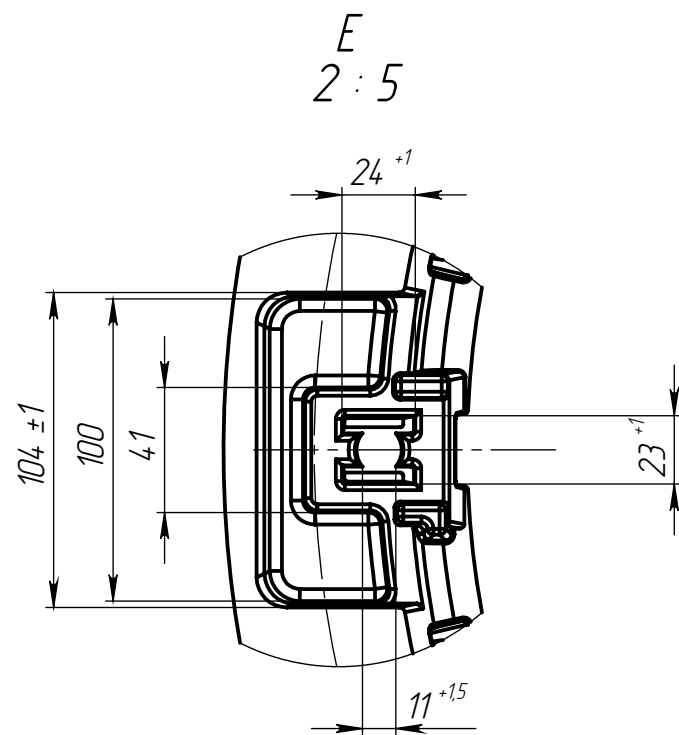
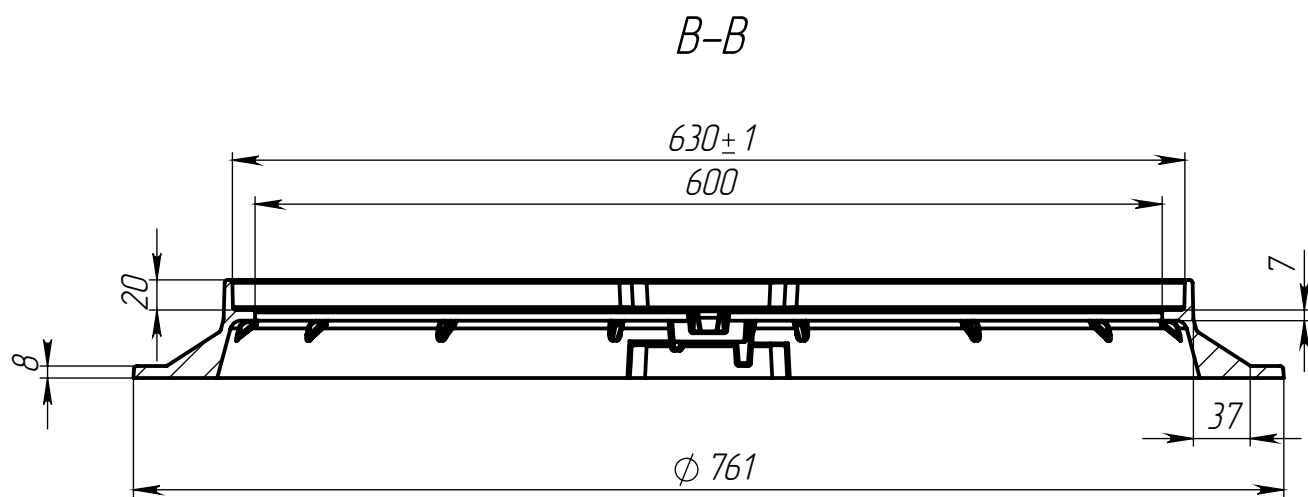
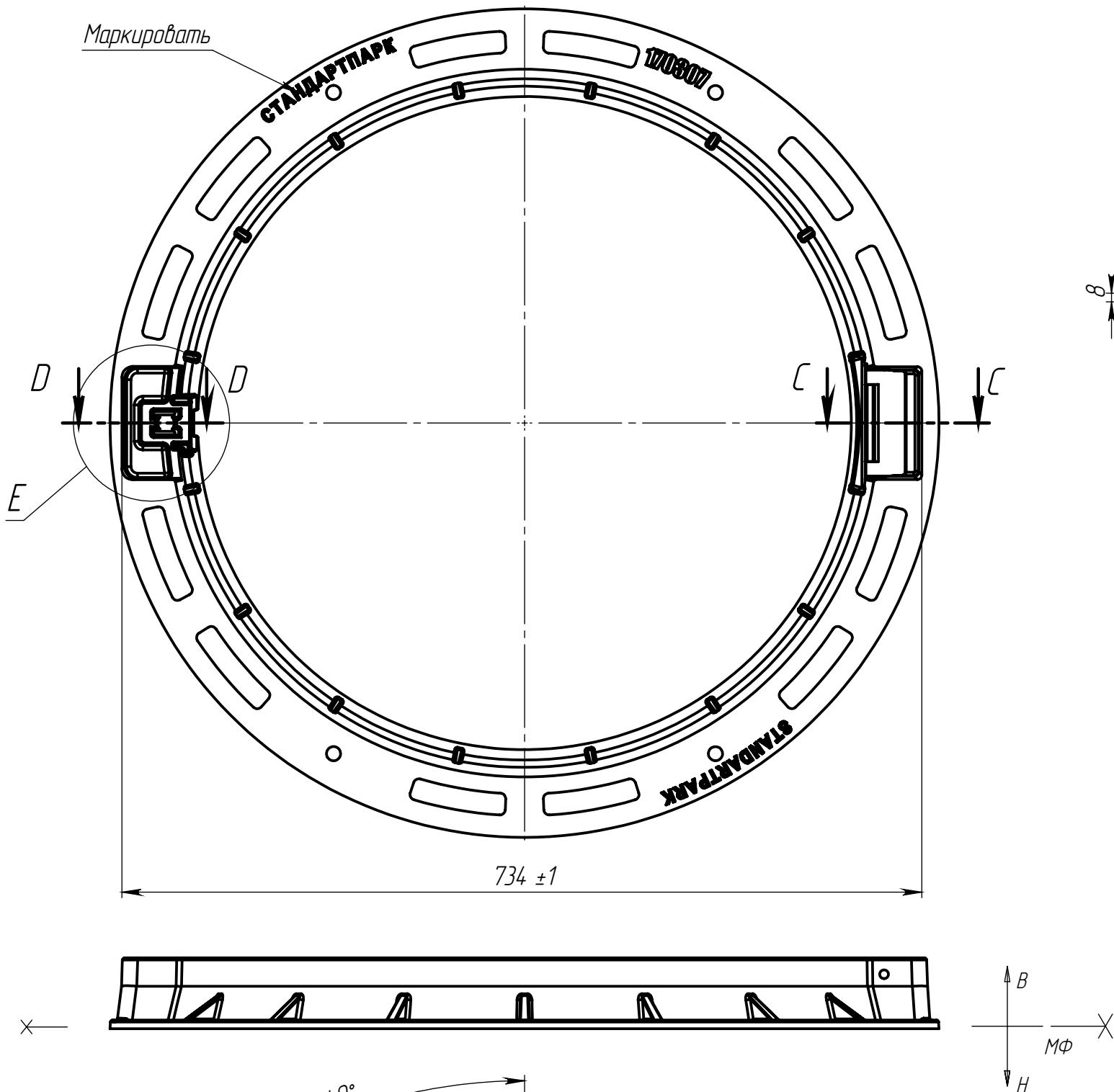


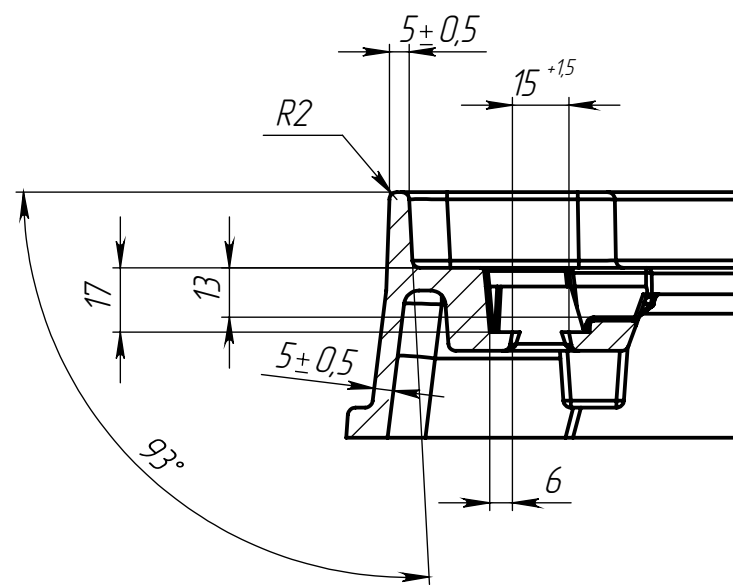


- |          |      |                   |       |            |  |                    |        |          |                                                                                       |
|----------|------|-------------------|-------|------------|--|--------------------|--------|----------|---------------------------------------------------------------------------------------|
|          |      |                   |       |            |  | Л-60.76.08-В4-Ф1   |        |          | Апр. 35257-2К                                                                         |
|          |      |                   |       |            |  | Люк                |        |          |                                                                                       |
| Изм.     | Лист | № документа       | Подп. | Дата       |  |                    | Лит.   | Масса    | Масштаб                                                                               |
| Разраб.  |      | Мирошниченко Ю.О. |       | 19.02.2018 |  |                    |        | 30.19    | 1:5                                                                                   |
| Пров.    |      | Денисова Н.А.     |       |            |  |                    |        |          |                                                                                       |
| Т.контр. |      | Белецкий С.Л.     |       |            |  |                    | Лист 1 | Листов 3 |                                                                                       |
| Нач. КБ  |      |                   |       |            |  | В4 50 ГОСТ 7293-85 |        |          |  |
| Н.контр. |      | Тюрин М.В.        |       |            |  |                    |        |          |                                                                                       |
| Утв.     |      | Камышников О.А.   |       |            |  |                    |        |          |                                                                                       |

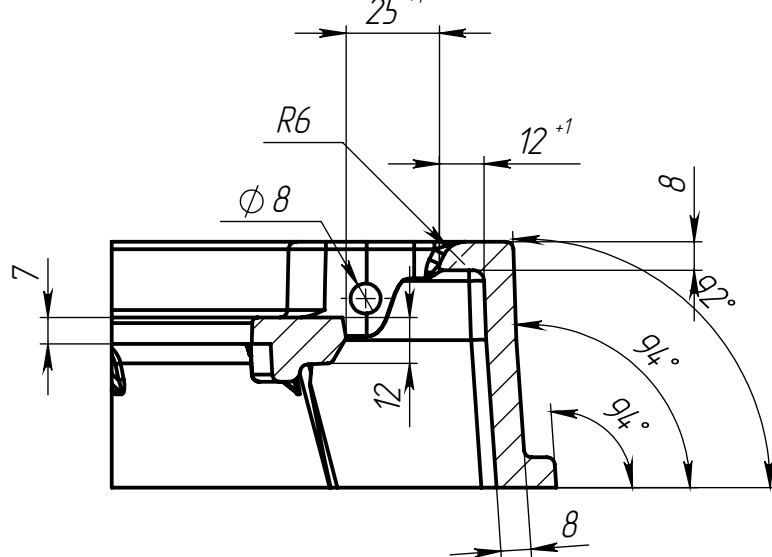
Л-60.76.08-В4-Ф1001



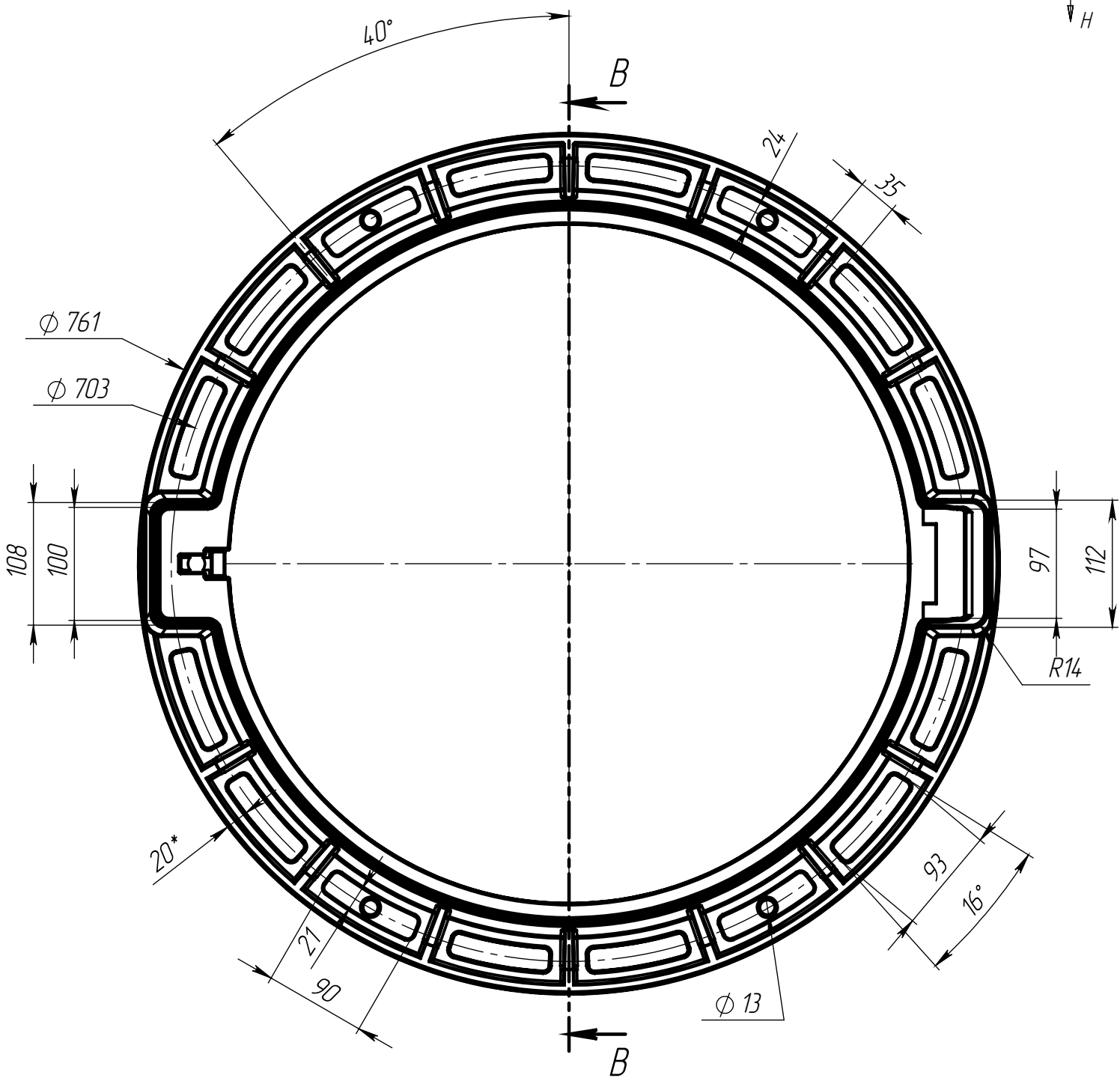
D-D (1 : 2)



C-C (1 : 2)



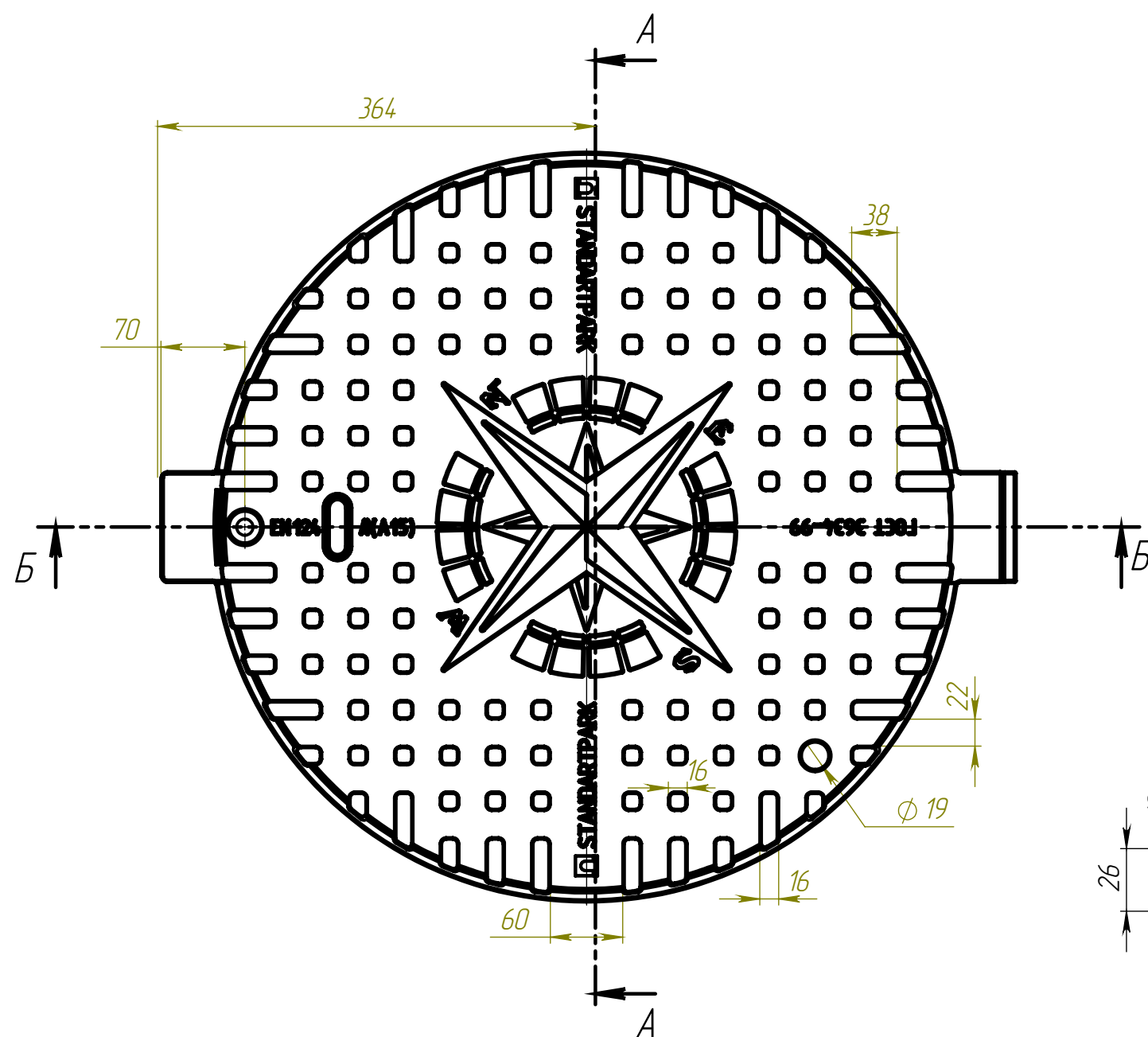
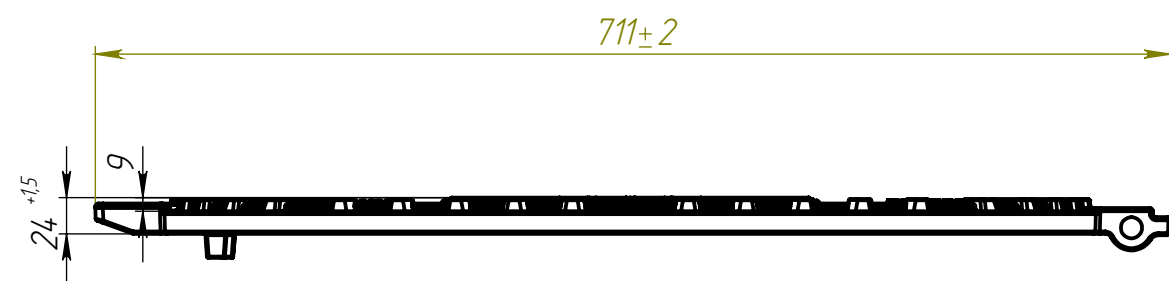
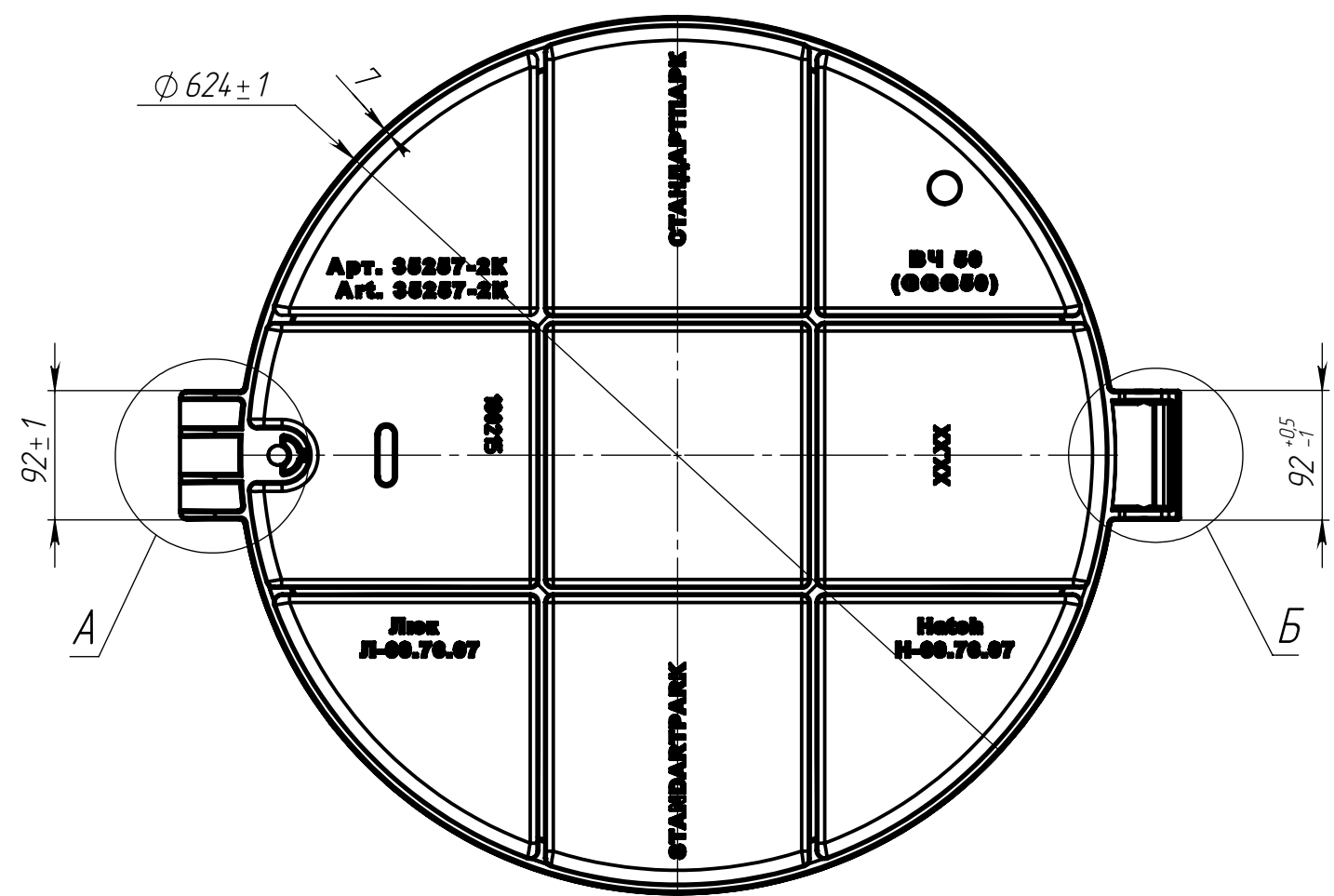
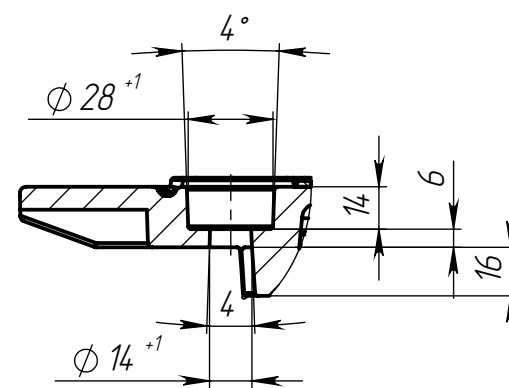
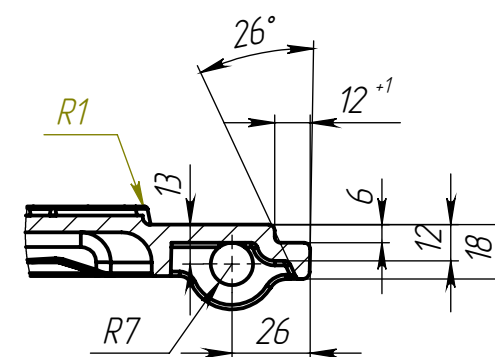
1. Отливку выполнять по ГОСТ 26358-84;
2. Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26 645-85;
3. Неуказанные литейные уклоны 3°, для надписей уклон 10°
- 3.1 Внешние кромки верхней части рельефа скруглить радиусом 1,5 мм; внутренние углы нижней части рельефа скруглить радиусом 1 мм.
- 3.2 Кромки надписей скруглить радиусом 0,2 мм.
4. На отливке допускаются:
  - 4.1. залив в пазах по линии разъема до 1,5 x 1,5 мм;
  - 4.2. пригар в пазах и на ребрах с обратной стороны решетки высотой до 1 мм;
  - 4.3. литейные дефекты в виде раковин в любых местах с обратной стороны решетки диаметром до 3 мм, глубиной до 2 мм в количестве до 6 шт. на отливку;
  - 4.4. исправление литейных дефектов методом шпатлевки перед покраской, размеры дефектов не должны превышать Ш 3 мм, глубину 3 мм;
  - 4.5. смещение полуформ до 1,5 мм, не влияющие на основные размеры отливки (узлы крепления, габаритные);
  - 4.6. задобы, подрывы внутри дукв по маркировке, при условии сохранения читаемости надписи;
- 4.7. остаток питателей до 1 мм, не влияющий на габаритные размеры отливки;
5. Отливку красить в чёрный цвет, толщина покраски min 40 мк;
6. На лицевой стороне отливки допускается литейный дефект "складчатость" длиной до 15 мм, шириной до 1 мм, глубиной до 1 мм;
7. На отливке допускаются спай:
  - 7.1. на лицевой стороне длиной до 10 мм, глубиной до 1/3 толщины стенки отливки не более 3 шт. на отливку без группового расположения;
  - 7.2. на обратной стороне длиной до 10 мм, глубиной до 5 мм, не более 5 шт. на отливку без группового расположения;
  - 7.3. на одной стороне ребра на всю её длину, глубиной до 1/3 толщины стенки, подлежащей исправлению методом шпатлевки перед покраской;
8. Отливку очистить от формовочной смеси и пригара, остатки питателей обрубить и зачистить;
9. \* - Размеры для справок;
10. К чертежу прилагается модель Л-60.76.08-В4-Ф1001.STEP для уточнения геометрии решетки.



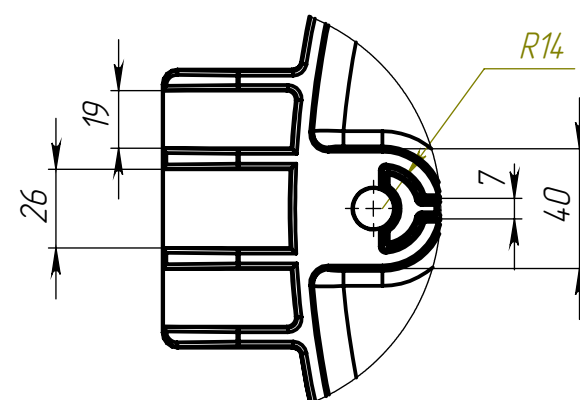
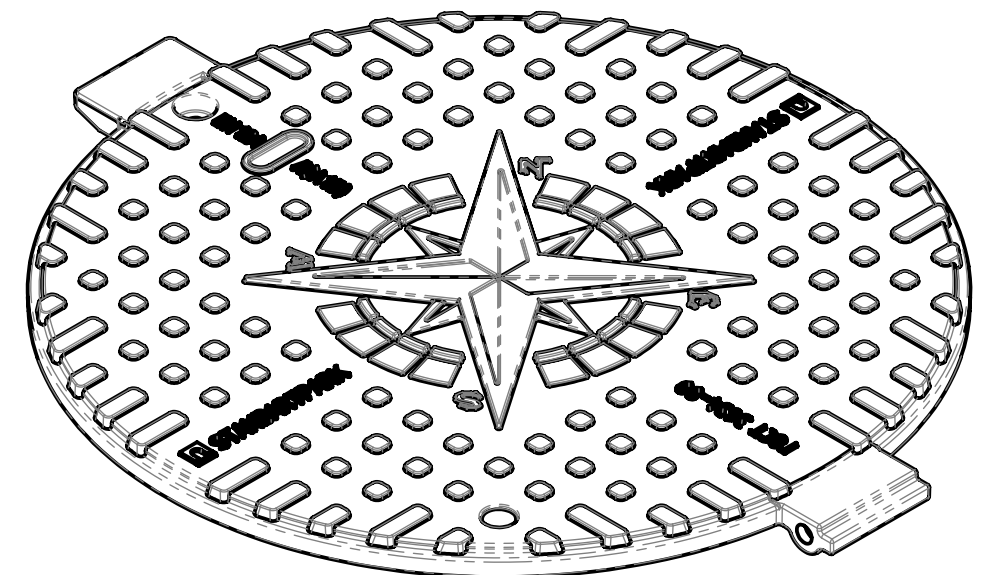
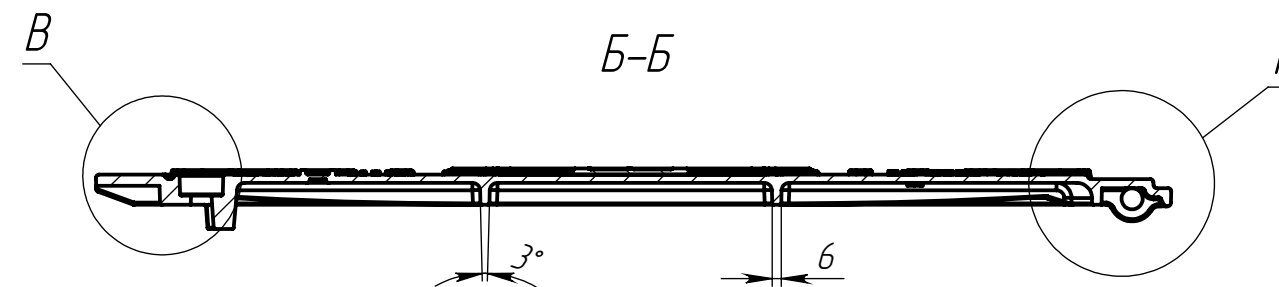
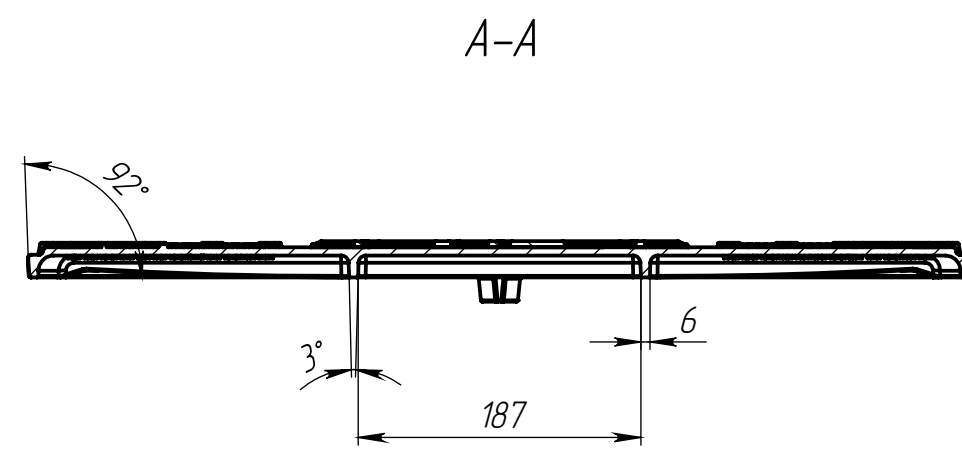
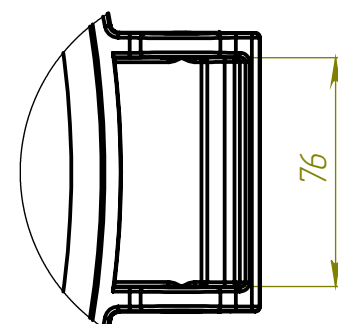
|          |      |                   |       |            |                      |                                                                                       |          |         |      |  |
|----------|------|-------------------|-------|------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------|------|--|
|          |      |                   |       |            | Л-60.76.08-В4-Ф1.001 |                                                                                       |          |         | Арт. |  |
| Изм.     | Лист | N документа       | Подп. | Дата       | Корпус люка          | Лит.                                                                                  | Масса    | Масштаб |      |  |
| Разраб.  |      | Мирошниченко Ю.О. |       | 19.02.2018 |                      |                                                                                       | 12.81    | 1:5     |      |  |
| Проб.    |      | Денисова Н.А.     |       |            |                      |                                                                                       |          |         |      |  |
| Т.контр. |      | Белецкий С.Л.     |       |            |                      | Лист 2                                                                                | Листов 3 |         |      |  |
| Нач. КБ  |      |                   |       |            | В4 50 ГОСТ 7293-85   |  |          |         |      |  |
| Н.контр. |      | Тюрин М.В.        |       |            |                      |                                                                                       |          |         |      |  |
| Утв.     |      | Камышников О.А.   |       |            |                      |                                                                                       |          |         |      |  |



|  |              |                |              |              |                |        |               |
|--|--------------|----------------|--------------|--------------|----------------|--------|---------------|
|  | Инд. № подл. | Подпись и дата | Взам. инд. № | Инд. № дубл. | Подпись и дата | Стр. № | Перв. примен. |
|  |              |                |              |              |                |        |               |

 $B(2:5)$  $\Gamma(2:5)$ 

$A(2:5)$

 $B(2:5)$ 

1. Отливку выпалить по ГОСТ 26358-84;
2. Точность отливки 9-0-0-9 ГОСТ 26 645-85;
3. Неуказанные литейные уклоны 3°, для надписей уклон 10°
- 3.1 Внешние кромки верхней части рельефа скруглить радиусом 15 мм;
- внутренние углы нижней части рельефа скруглить радиусом 1 мм.
- 3.2 Кромки надписей скруглить радиусом 0,2 мм.
4. На отливке допускаются:
- 4.1 заливки в пазах по линии разъема до 15 х15 мм;
- 4.2 пригар в пазах и на ребрах с обратной стороны решетки высотой до 1мм;
- 4.3 литейные дефекты в виде раковин в людых местах с обратной стороны решетки диаметром до 3 мм, глубиной до 2мм в количестве до 6 шт. на отливку;
- 4.4 исправление литейных дефектов методом шпатлевки перед покраской, размеры дефектов не должны превышать Ш 3 мм, глубину 3мм;
- 4.5 смещение полумформ до 15мм, не влияющие на основные размеры отливки (узлы крепления, габаритные);
- 4.6 заданы, подрывы внутри букв по маркировке, при условии сохранения читаемости надписи;
- 4.7 остаток питателей до 1мм, не влияющий на габаритные размеры отливки;
5. Отливку красить в черный цвет, толщина покраски min 40 мк;
6. На лицевой стороне отливки допускается литейный дефект "складчатость" длиной до 15мм, шириной до 1мм, глубиной до 1мм;
7. На отливке допускаются спаи:
- 7.1 на лицевой стороне длиной до 10мм, глубиной до 1/3 толщины стенки отливки не более 3 шт. на отливку без группового расположения;
- 7.2 на обратной стороне длиной до 10 мм, глубиной до 5мм ,не более 5 шт. на отливку без группового расположения;
- 7.3 на одной стороне ребра на всю ее длину, глубиной до 1/3 толщины стенки, подлежащей исправлению методом шпатлевки перед покраской;
8. Отливку очистить от формовочной смеси и пригара, остатки питателей обдурить и зачистить;
9. \* – Размеры для справок;
10. К чертежу прилагается модель Л-60.76-08-В4-Ф1002.STEP для уточнения геометрии решетки.

|          |      |                    |       |            |  |                      |                                                                                       |          |         |  |
|----------|------|--------------------|-------|------------|--|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|---------|--|
|          |      |                    |       |            |  | Л-60.76-08-ВЧ-Ф1.002 |                                                                                       |          | Арт.    |  |
|          |      |                    |       |            |  | Крышка люка          | Лит.                                                                                  | Масса    | Масштаб |  |
| Изм.     | Лист | № документа        | Подп. | Дата       |  |                      |                                                                                       |          |         |  |
| Разраб.  |      | Мирошнichenko Ю.О. |       | 19.02.2019 |  |                      |                                                                                       | 17.27    | 15      |  |
| Проб.    |      | Денисова Н.А.      |       |            |  |                      |                                                                                       |          |         |  |
| Т.контр. |      | Белецкий С.Л.      |       |            |  |                      |                                                                                       |          |         |  |
| Нач. КБ  |      |                    |       |            |  | ВЧ 50 ГОСТ 7293-85   | Лист 3                                                                                | Листов 3 |         |  |
| Н.контр. |      | Тюрina М.В.        |       |            |  |                      |  |          |         |  |
| Утв.     |      | Камышников О.А.    |       |            |  |                      |                                                                                       |          |         |  |