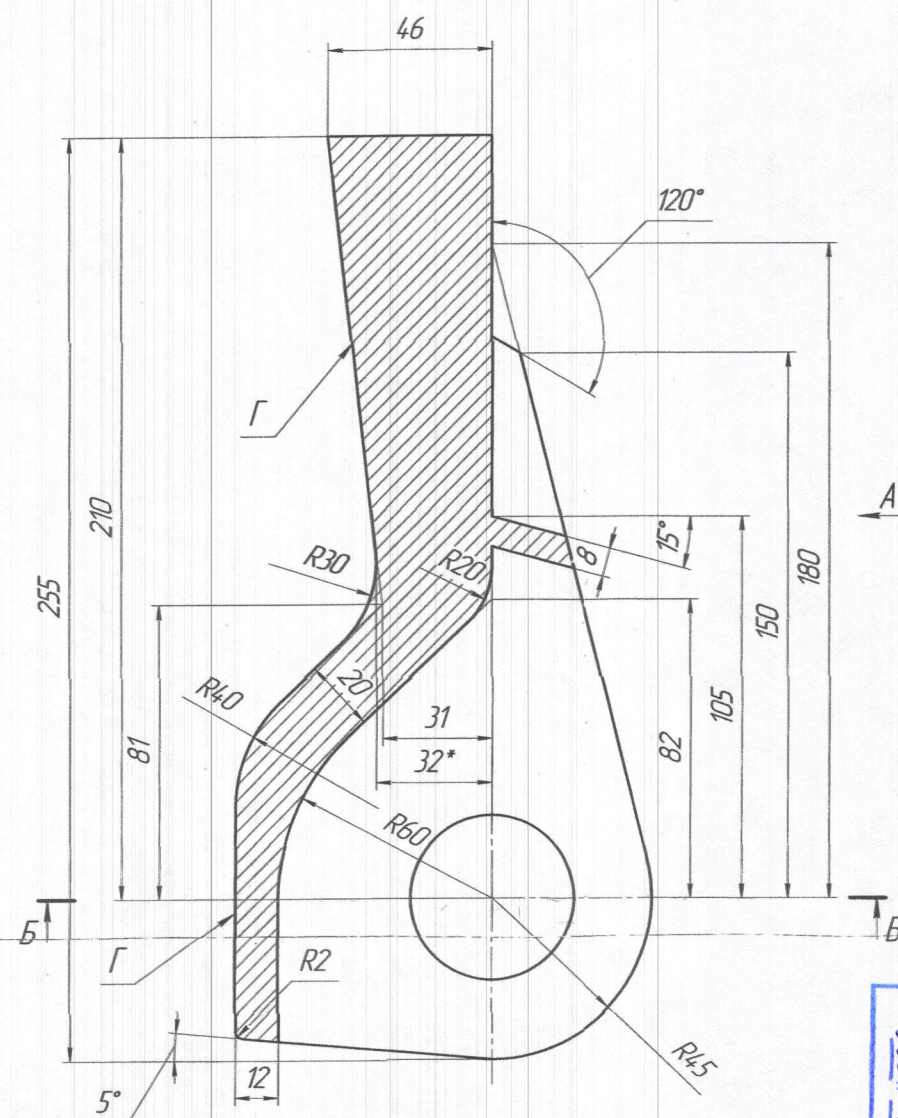


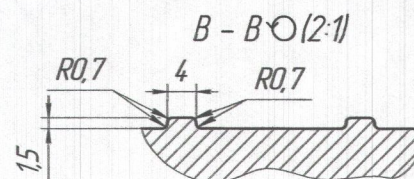
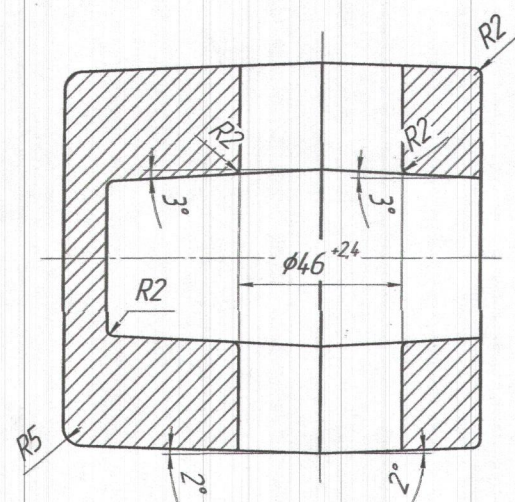
Согласовано: _____ Зам. нач. УР по КО _____ Панихин С.А.
Технолог цеха №6 _____ Савельев А.А.

Ид № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № подл.	Подп. и дата

06.6592.00.04



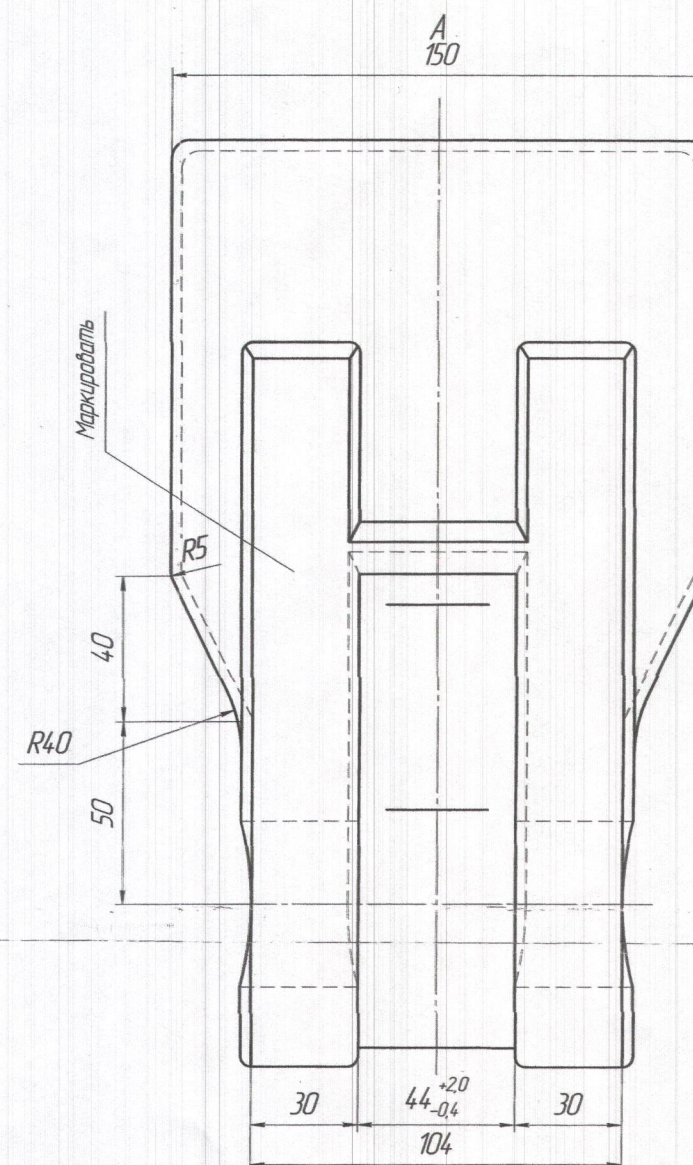
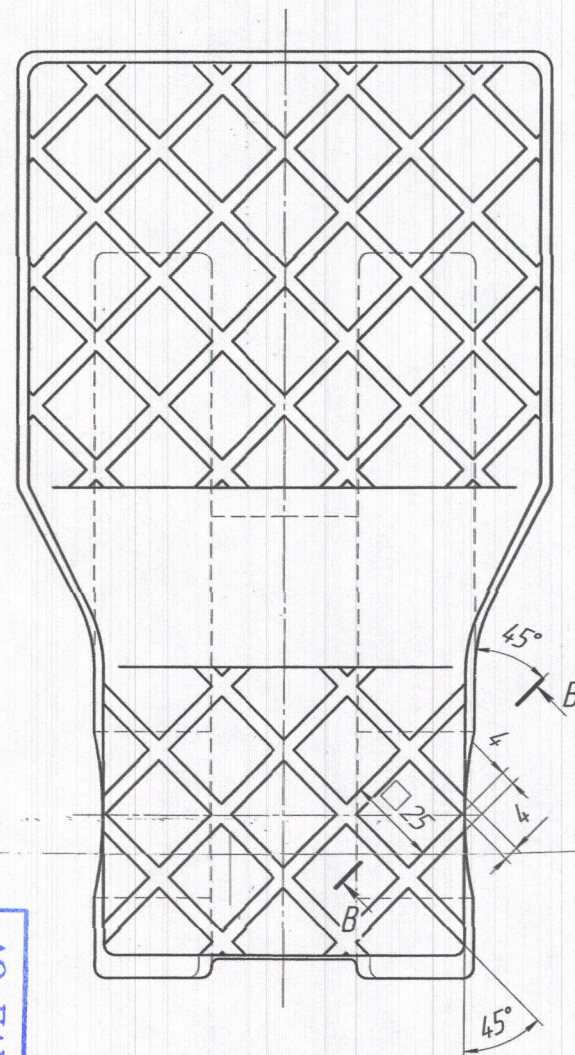
Б - Б



АО «ПАВЛОДАРЭНЕРГО»
В ПРОИЗВОДСТВО
РАБОТ

Гл. инженер ТЭЦ-3 _____
(подпись)

«08» 09 2019г.



На каждую партию отливки бил должен быть выдан сертификат с указанием:

1. Химсостава.
2. Механических свойств металла после термообработки, показатели которых согласно ГОСТа 977-88 должны быть:
- 2.1 Временное сопротивление, $\delta_b=654-830$ МПа.
- 2.2 Ударная вязкость, $KCU=260-350$ кДж/см².
- 2.3 Предел текучести, $\delta_s=360-380$ МПа.
- 2.4 Относительное удлинение, $\delta=34-53\%$.
- 2.5 Относительное сужение, $\psi=34-43\%$.
3. Твердость 186-229 НВ.
4. Металлографический анализ.

1. Неуказанные литейные радиусы R-3 мм, уклоны 3°.
2. Точность отливки 10-9-17-7 ГОСТ 26645-85.
3. Отливки должны быть очищены от формовочной смеси, окалины и пригара.
4. Места отрезки питателей и прибылец, заливки и просечки должны быть зачищены или обрублены в пределах допуска по чертежу отливки.
5. Не допускается заварка раковин.
6. Била должны иметь на необрабатываемой поверхности литую маркировку технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями КД и НТД согласно ГОСТа 977-88.
7. На поверхности Г допускается рифленка.

[illegible]