



✓ $Ra 3,2 (\checkmark)$

- 1 Изложница должна быть цельнокованой, без сварных швов.
- 2 Размер D по рабочему чертежу $120^{+0,87}$ допускается ремонтный размер до 128 тах.
- 3 Провести контроль качества поковки ультразвуковым методом дефектоскопии по ГОСТ 24507-80. Группа качества 3. Раковины, закаты, трещины, флакены, расслоения, неметаллические включения не допускаются.
- 4 Провести контроль на наличие поверхностных и сквозных дефектов методом капиллярного контроля по ГОСТ Р 50.05.09-2018. Класс чувствительности II.
- 5 Маркировать наименование предприятия, обозначение изделия по чертежу, заводской номер, материал, дату изготовления ударным способом. Шрифт 4-ПрЗ ГОСТ 26.020-80, глубиной не более 0,3 мм.
- 6 Нанести знак ОТК ударным способом.
- 7 Упаковку и временную противокоррозионную защиту производить по технологии предприятия-изготовителя. Упаковка и метод временной противокоррозионной защиты должны учитывать сроки защиты, обеспечивать условия транспортирования и хранения изделия, товарный вид, сохранение эксплуатационных параметров.

ПКС-И.32089.001					Изм. Лист		
ИЗЛОЖНИЦА 120					И	Лит.	Масса
М1 ГОСТ 859-2014					Лист	Листов	1
ГФ АО "ЦПТИ"					Формат А3		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Дьяконов			
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.	Мамаев			
Утв.	Ворожейкин			