

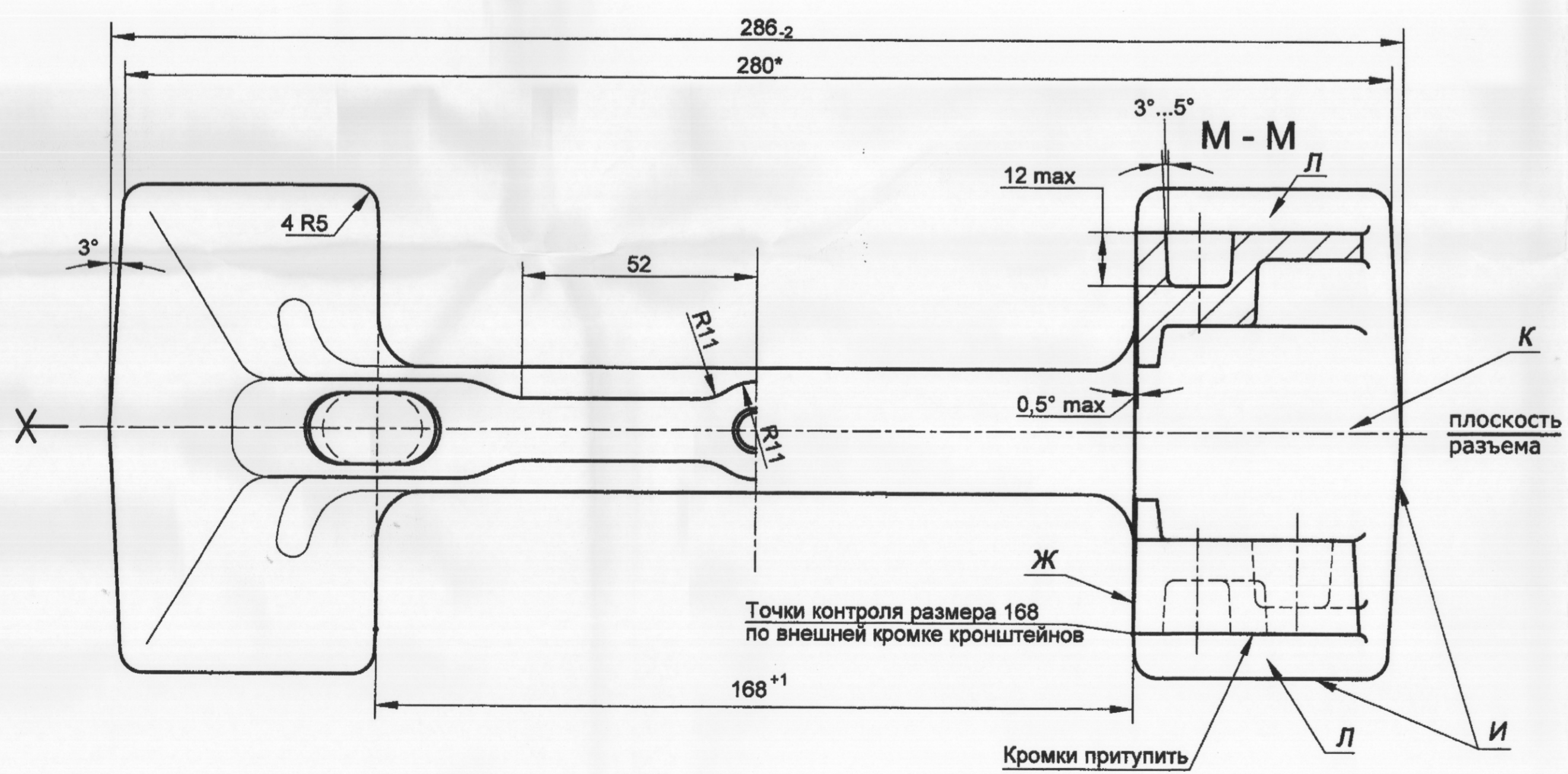
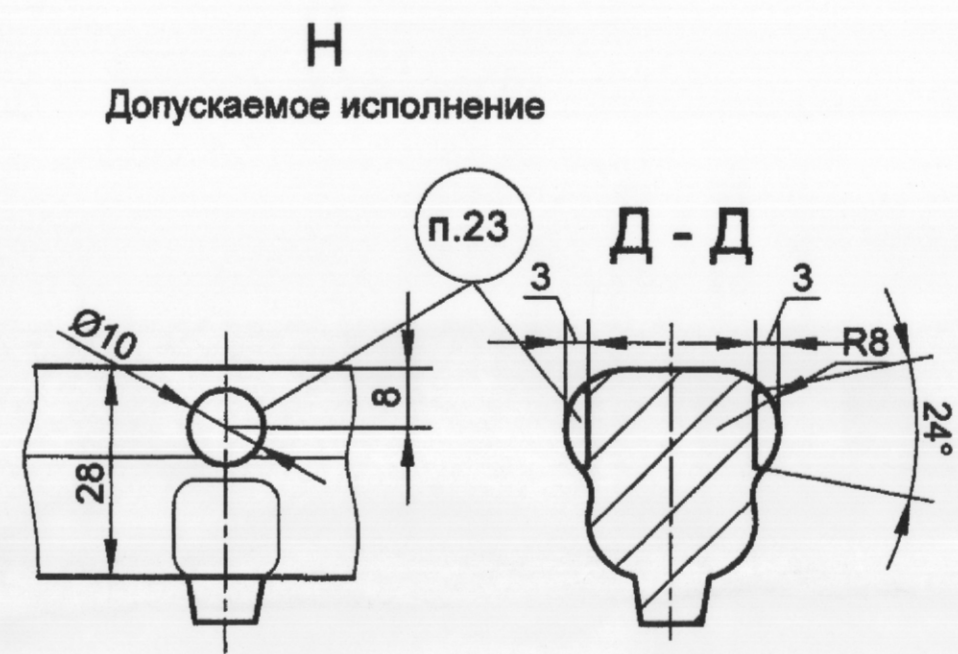
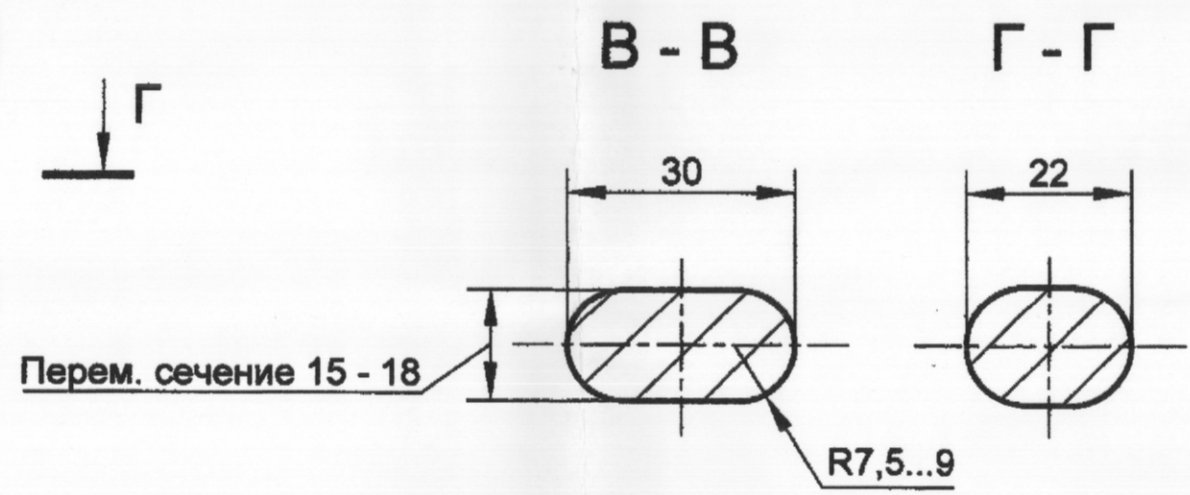
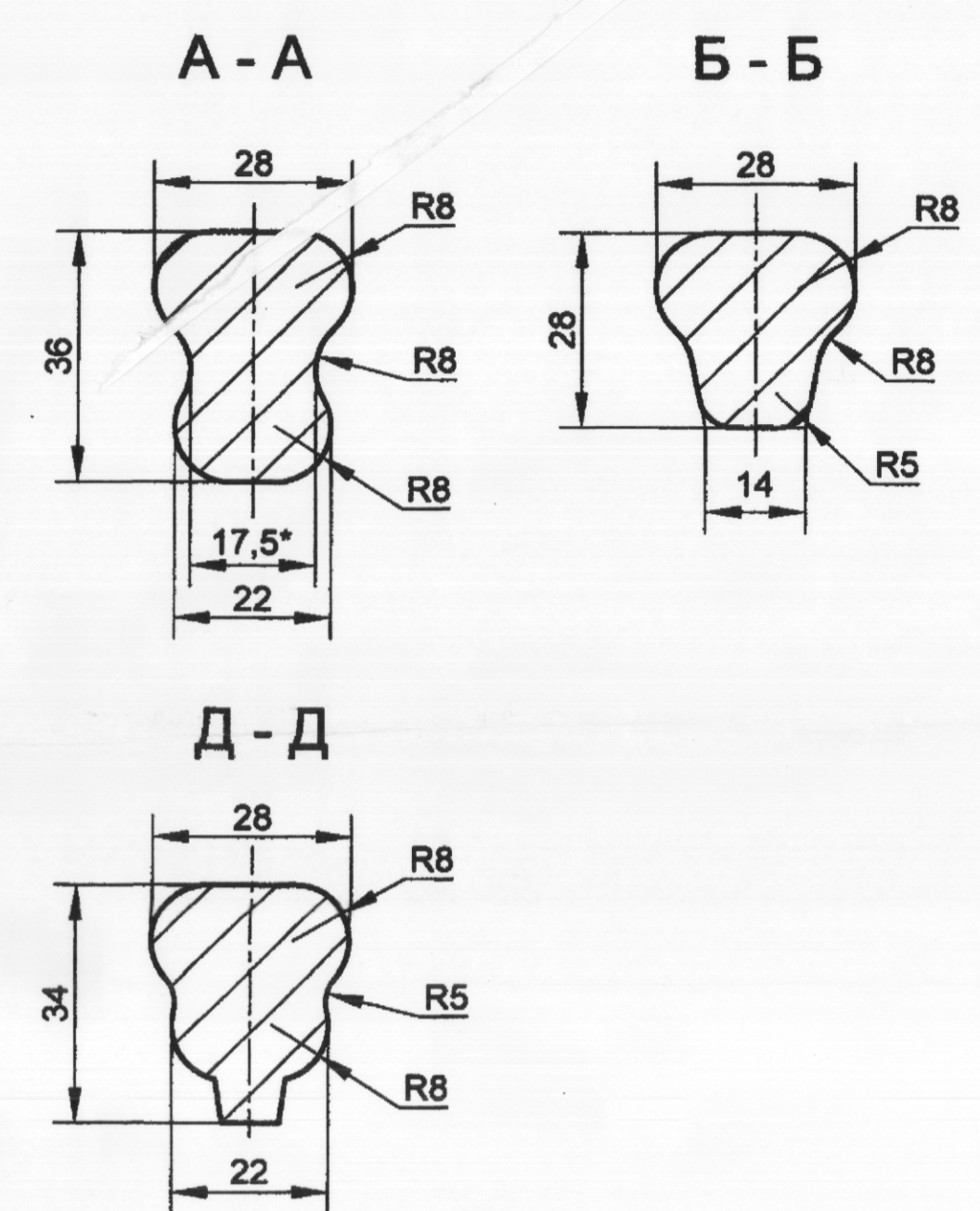
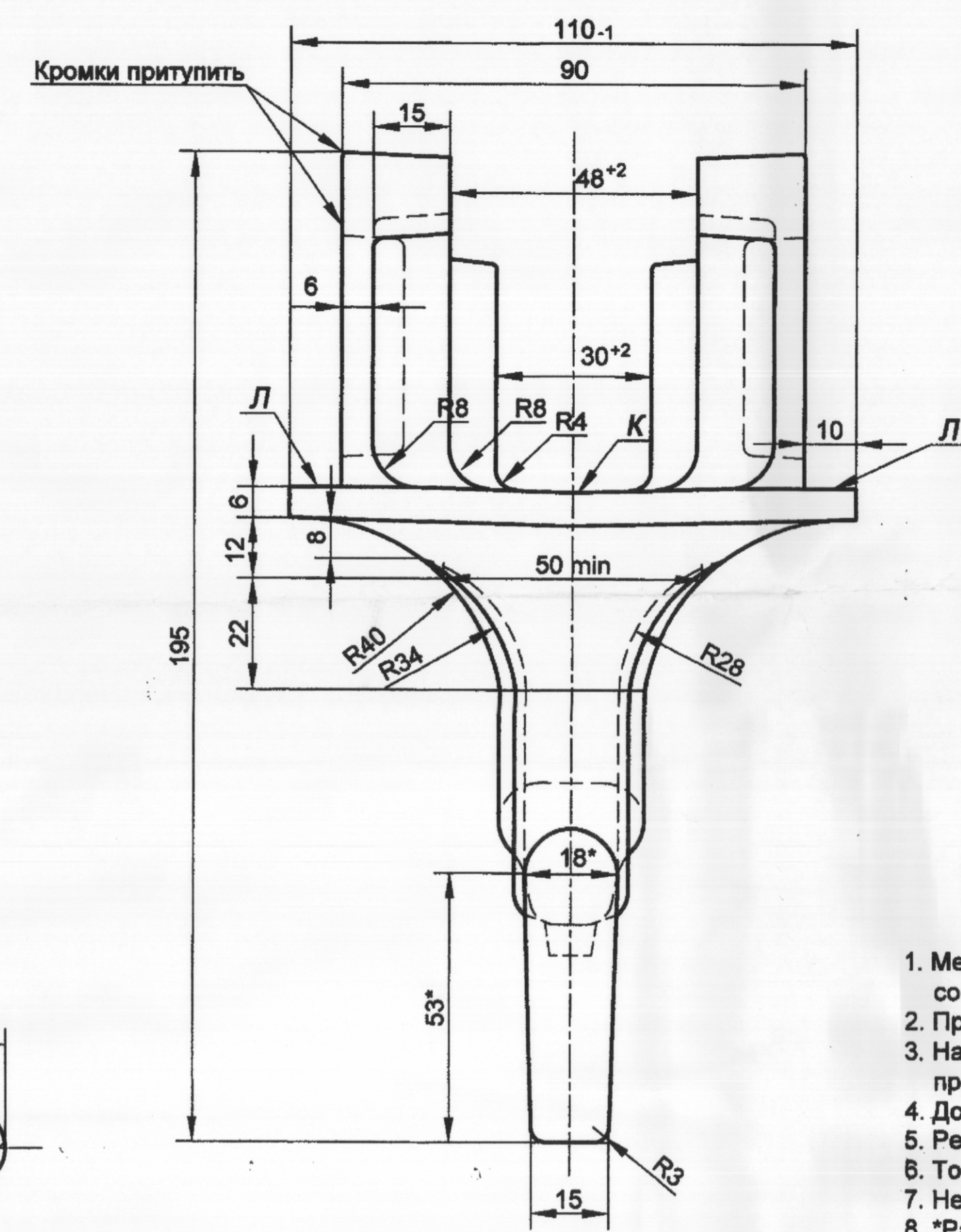
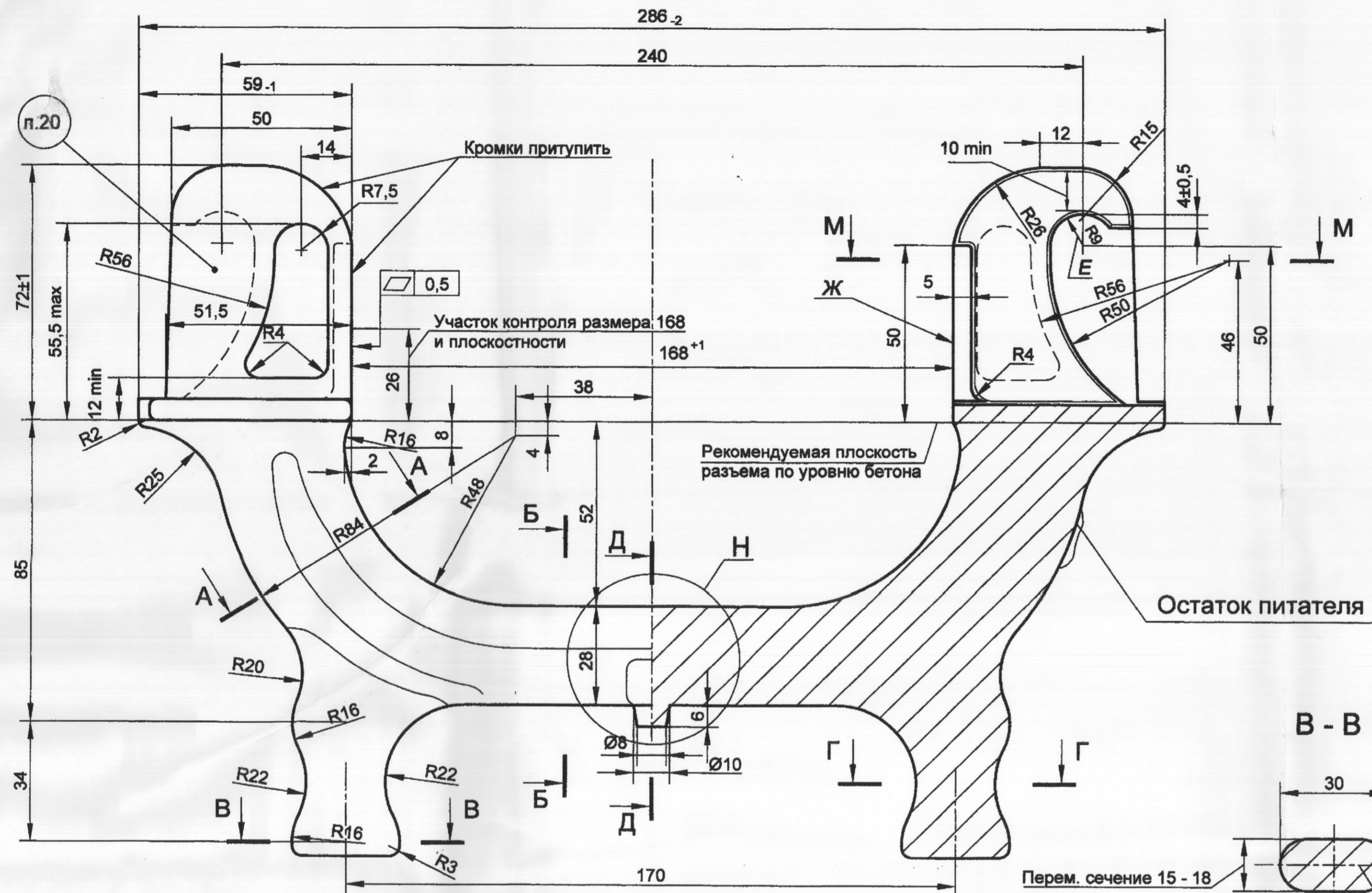
Согласовано:
Главный инженер Управления пути и
сооружений центральной дирекции
инфраструктуры филиала ОАО «РЖД»



А.И. Лисицын

11.05.2016г.

ЭНЗ. № 18



1. Механические свойства ВЧ-40 в литом состоянии должны соответствовать ГОСТ 7293-85 и ТУ 3185-005-01115863-2004.
2. При завышении твердости отливку отжечь.
3. На отливках, прошедших отжиг, допускается снижение предела прочности на разрыв до 38 кгс/мм².
4. Допускается содержание перлита не более 20%.
5. Рекомендуемый химический состав по ГОСТ 7293-85.
6. Точность отливки 9-11-14-9 ГОСТ Р 53464.
7. Неуказанные формовочные уклоны 3°, радиусы 1... 2 мм.
8. *Размеры для справок.
9. Смещение по линии разреза формы не более 1,5 мм.
10. Допускается остаток питателя не более 5 мм, или вылом от питателя глубиной не более 3 мм.
11. Допускается залив по разряду формы не более 1,5 мм.
12. Допускается пригар в размере 30% от общей площади.
13. Поверхность Е должна быть чистой в литье, дефекты не допускаются.
14. На поверхности И допускаются углубления до 1,0 мм не выходящие на всю толщину опорной площадки. Наросты и заливы не допускаются, должны быть обрублены или зачищены абразивом.
15. На поверхностях К, Л наросты и подутость не допускаются, должны быть удалены или зачищены абразивом.
16. На поверхностях Ж допускаются газовые раковины до 2 мм без группового расположения не более 2 шт. на одной из поверхностей, общим количеством не более 5 шт. и одиночные углубления до 1,0 мм. Наросты и заливы не допускаются, должны быть обрублены или зачищены абразивом. Шероховатость механически обработанной поверхности Ж должна быть не более Rz 80, учитывать при выборе обрабатывающего инструмента и контроле его износа.
17. На выходе стержней из отливки острые кромки притупить:
 - с внешних сторон головок анкера;
 - внешние кромки поверхностей Ж.
18. На остальных поверхностях допускаются неровности глубиной не более 2 мм наибольшим измерением 5 мм.
19. На поверхности отливки допускается ржавчина.
20. Маркировать: товарный знак или условное обозначение предприятия-изготовителя; год изготовления две последние цифры. Рекомендуется на противоположном кронштейне маркировать номер модельного комплекта и номер гнезда.
21. Допускается маркировка дублера стержневого ящика, место маркировки по согласованию с разработчиком.
22. Технические требования по ТУ 3185-005-01115863-2004 и ГОСТ 26358-84.
23. Допускается углубление для центровки анкера в кондукторе.

КОПИЯ ВЕРНА



APC-04.06.005-01				Лит.	Масса	Масш
АНКЕР APC				0	4,0	1:
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Богачев			23.04		
Пров.	Курзина			01.05.2016		
Т.контр.						
Рук.	Аксёнов			23.04.16		
И.контр.	Курзина			01.05.2016		
Утв.						
Отливка						
ВЧШГ ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				МГУПС (МИ)		