

КТО		ИЗВЕЩЕНИЕ 71045-2015		ОБОЗНАЧЕНИЕ см. ниже	
ДАТА ВЫПУСКА 25.11.15		СРОК ИЗМ.		Лист 1	Листов 4
ПРИЧИНА		Конструкторские улучшения			КОД 1
УКАЗАНИЕ О ЗАДЕЛЕ		Задел использовать			
УКАЗАНИЕ О ВНЕДРЕНИИ		Внедрить с 01.05.2016г.			
ПРИМЕНЯЕМОСТЬ					
РАЗОСЛАТЬ		Во все учетные точки			
ПРИЛОЖЕНИЕ		2 лист А3, 3 листа А4			
ИЗМ.		СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ			
10		КЭТ-0,12-00.01 Корпус конфорки КЭТ-0,12			
1-С ВНЕСЕНО :		<p>Заменить Лист 1, 2</p> <p>Примечание.</p> <p>На Главном виде ввести обозначения:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>Разрез А-А</p> <p>Было:</p> <p>20max 15±1</p> <p>Разрез В-В</p> <p>Было:</p> <p>12-2 14±1</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Стало:</p> <p>21max 17±1</p> <p>Стало:</p> <p>22 20 10</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>п.21</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Ж</p> </div> </div>			
Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата	

ИЗМ.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Изменить пункты ТТ

Было:

1. Литейные уклоны  $\geq 2^\circ$
2. Неуказанные литейные радиусы 2 мм.
3. Точность отливки 9т-8-10-9т ГОСТ Р 53464-2009.
4.  $SB = 200$  МПа
5. Отливку подвергнуть старению.
6.  $HV \leq 240$ .
7. Предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей отверстий – H14; валов – h14; остальных – IT14/2.
8. Допуски форм и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002.
9. На поверхности Г не допускаются раковины, видимые трещины, шлаковые и другие включения.
10. Неуказанные литейные радиусы 3 мм.
11. \*Размеры для справок.
12. На поверхности Д не допускаются наплывы, заливы и наросты.
13. Допускается замена материала на СЧ 15 ГОСТ 1412-85.
14. На поверхности Г допускается наличие не более трех раковин глубиной не более 0,5 мм на расстоянии не менее 20 мм друг от друга размером 3 мм по наибольшему измерению.
15. По контуру сопряжения стенок и ребер с поверхностью Д допускаются наплывы, наросты и пригар с радиусом не более 5 мм.
16. На поверхности Е не допускаются наплывы, заливы, пригар и наросты.
17. На механически обработанной поверхности Г не допускается нарушение рисунка рисок от инструмента, ухудшающее внешний вид.
18. На каждом крае поверхности Г допускаются не более 5 сколов размерами по глубине – 1 мм, ширине – 1 мм, длине – 2 мм.
19. Перед сборкой поверхность Г и прилегающие поверхности очистить от окалины, грязи и масла. Произвести окраску эмалью 133-385 СК ТУ 2398-008-00216412-97 черного цвета с последующей выдержкой для просушивания.
20. Раковины, не удовлетворяющие требованиям п.14, числом не более трех допускается исправлять подваркой никелевым электродом для сварки чугуна. После сварки произвести зачистку заподлицо с основным материалом. При этом размер сварного пятна не должен превышать в поперечнике 10x20 мм. Недопускаются дефекты: непровар, отбел чугуна, трещины. Сварные участки не должны влиять на прочностные свойства конфорки. Конфорки с подваренными участками поставщик должен поставлять в отдельной таре с отметкой "ПОДВАРЕННЫЕ". ОТК производить выборочные тепловые испытания 3-х конфорок из партии. По результатам тепловых испытаний не должно произойти образования трещин и ухудшение прочностных свойств конфорки.

Подп. и дата

Инв. и дубл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

ИЗМ.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

21. Рабочую поверхность и торцовые поверхности покрыть эмалью термостойкой черного цвета марки "Церта". Толщина покрытия не менее 40 мкм.

22. Предприятию-изготовителю маркировать корпус конфорки по торцу изделия с наружной стороны специальный знак или буквенное обозначение предприятия-изготовителя.

Стало:

1. 170...230НВ.

2.  $SV=200$  МПа.

3. Отливку подвергнуть отжигу для снятия внутренних напряжений.

4. Допускается замена материала на СЧ-15 ГОСТ 1412-85.

5. Точность отливки  $\Delta_{\text{отл}}=0-10-20$  по ГОСТ Р 53464-2009.

6. Неуказанные литейные уклоны -  $2^\circ$ , неуказанные литейные радиусы - 2 мм.

7. Предельные отклонения размеров механически обрабатываемых поверхностей:  $H14$ ,  $h14$ ,  $\pm IT14/2$ .

8. Допуски форм и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002.

9. \*Размеры для справок.

10. На поверхности Г не допускаются раковины, видимые трещины, шлаковые и другие включения.

11. На поверхности Д не допускаются наплывы, заливы и наросты.

12. На поверхности Г допускается наличие не более трех раковин глубиной не более 0,5 мм на расстоянии не менее 20 мм друг от друга размером 3 мм по наибольшему измерению.

13. По контуру сопряжения стенок и ребер с поверхностью Д допускаются наплывы, наросты и пригар с радиусом не более 5 мм.

14. На поверхности Е не допускаются наплывы, заливы, пригар и наросты.

15. На механически обработанной поверхности Г не допускается нарушение рисунка рисок от инструмента, ухудшающее внешний вид (см. Рис.1).

16. На поверхности Ж не допускаются наплывы, заливы и наросты. Допускаются не более 5 сколов размерами по глубине - 1 мм, ширине - 1 мм, длине - 2 мм.

17. Перед сборкой поверхность Г и Ж очистить от окалины, грязи и масла.

Произвести окраску эмалью 133-385 СК ТУ 2398-008-00216412-97 черного цвета с последующей выдержкой для просушивания. Разнотонность не допускается.

18. Рабочую поверхность и торцовые поверхности покрыть эмалью термостойкой черного цвета марки "Церта". Толщина покрытия не менее 40 мкм.

19. Предприятию-изготовителю маркировать корпус конфорки по торцу изделия с наружной стороны специальный знак или буквенное обозначение предприятия-изготовителя.

Ввести Рис.1 Виды рисунка рисок от инструмента

Иодп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.



ИЗМ.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

7

ЭПК48-10.00.001-Н Корпус конфорки КЭТ-0,09

Заменить Лист 1, 2

Примечание.

На Главном виде ввести обозначения:

Разрез Г-Г

Было:

18<sup>+2</sup>14<sup>+2</sup>

Стало:

20

16

Изменить пункты ТТ

Было:

*6. Точность отливки 9т-8-10-9т ГОСТ 26645-85.**9. Допуски форм и расположения поверхностей по ГОСТ 25069-81.**13. На каждом крае поверхности Б допускаются не более 5 сколов по глубине - 1 мм, ширине - 1 мм, длине - 2 мм.**14. На внутренних ребрах допускается недолив на высоту до 1,5 мм на длине не более 20 мм с шагом не менее 40 мм в количестве не более 4-х штук на изделие.**15. На торцах 5-ти бобышек ф 16,4 мм и 4-х бобышек ф 15 мм не допускаются наплывы, заливы, пригар и наросты.**16. Неплоскостность поверхности Б не более 1 мм.**17. В заштрихованных зонах Е допускается пригар, наросты.**18. Перед сборкой поверхность Б и прилегающие поверхности очистить от грязи, окалины, масла. Произвести окрашивание термостойкой эмалью 133-385СК ТУ2398-008-00216412-97 черного цвета с последующей выдержкой для просушивания. Разнотонность не допускается.**19. Раковины, не удовлетворяющие требованиям п.11, числом не более трех допускается исправлять подваркой никелевым электродом для сварки чугуна. После сварки произвести зачистку заподлицо с основным материалом. При этом размер сварного пятна не должен превышать в поперечнике 10х20 мм. Не допускаются дефекты: непровар, отбел чугуна, трещины. Сварные участки не должны влиять на прочностные свойства конфорки. Конфорки с подваренными участками поставщик должен поставлять в отдельной таре с отметкой "ПОДВАРЕННЫЕ". ОТК производить выборочные тепловые испытания 3-х конфорок из партии. По результатам тепловых испытаний не должно произойти образования трещин и ухудшение прочностных свойств конфорки.**20. Рабочую поверхность и торцевые поверхности покрыть эмалью термостойкою черного цвета марки "Церта". Толщина покрытия не менее 40 мкм.**21. Предприятию-изготовителю маркировать корпус конфорки по торцу изделия с наружной стороны специальный знак или буквенное обозначение предприятия-изготовителя.*

Подп. и дата

Инв. и доул.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

ИЗМ.

СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ

Стало:

6. Точность отливки 9т-8-10-9т ГОСТ Р 53464-2009.

9. Допуски форм и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-2002.

12. На наружных ребрах допускается наличие не более одного скола или недолива глубиной не более 3 мм на длине не более 20 мм.

13. На поверхности Ж не допускаются наплывы, заливы и наросты. Допускаются не более 5 сколов по глубине – 1 мм, ширине – 1 мм, длине – 2 мм.

14. На внутренних ребрах допускается недолив на высоту до 1,5 мм на длине не более 20 мм с шагом не менее 40 мм в количестве не более 4-х штук на изделие.

15. На торцах 5-ти бобышек ф 16,4 мм и 4-х бобышек ф 15 мм не допускаются наплывы, заливы, пригар и наросты.

16. Неплоскостность поверхности Б не более 1 мм.

17. В заштрихованных зонах Е допускается пригар, наросты.

18. Перед сборкой поверхность Б и прилегающие поверхности очистить от грязи, окалины, масла. Произвести окрашивание термостойкой эмалью 133-385СК ТУ2398-008-00216412-97 черного цвета с последующей выдержкой для просушивания. Разнотонность не допускается.

20. Рабочую поверхность и торцевые поверхности покрыть эмалью термостойкою черного цвета марки "Церта". Толщина покрытия не менее 40 мкм.

21. Предприятию-изготовителю маркировать корпус конфорки по торцу изделия с наружной стороны специальный знак или буквенное обозначение предприятия-изготовителя.

Ввести Рис.1 Виды рисунка рисок от инструмента

13

КЭТ-0,12.00.00 СП Конфорка электрическая КЭТ-0,12

Заменить Лист 1

Примечание.

Было:

A4	8	КЭТ-0,12.00.06	Стойка		4
			Винт самонарезной		
12			со сверлом 4,2x14	2	

Стало:

A4	8	КЭТ-0,12.00.06	Стойка		4
			Винт самонарезной		
12		720000058058	4,2x14 (острый)	2	

Подп. и дата

Инв. N дубл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.