УТВЕРЖДАЮ:

Директор ООО «Точлитур»

_____ А.А.Моисеев

«17» января 2014г.

Круг и втулка из серого чугуна
Круг и втулка из антифрикционного чугуна

Технические условия

ТУ 7171-001-71716601-01

г.Кушва

2014г.

Настоящие технические условия распространяется на литой круг (втулку) из серого чугуна (далее по тексту – круг чугунный (втулка чугунная)) марок СЧ15, СЧ20, СЧ25, СЧ30 по *ГОСТ 1412-85*, поставляемые для деталей общего машиностроительного назначения. Круг чугунный (втулка чугунная) относятся к продукции мелкосерийного и индивидуального производства.

Пример маркировки круга чугунного:
Круг чугунный **СЧ 20 -100** по ТУ 7171-001-71716601-01 где:
СЧ 20 – марка чугуна, из которой изготавливается круг
100 – диаметр круга в мм;

Пример маркировки втулки чугунной:
Втулка чугунная АЧС 20 -250-80 по ТУ 7171-001-71716601-01 где:
АЧС 20 – марка чугуна, из которой изготавливается втулка
250-наружный диаметр втулки в мм;
80-внутренний диаметр втулки в мм;

1.Технические требования

1.1. Круг чугунный (втулка чугунная) должны соответствовать требованиям настоящих технических условий. Отливка круга чугунного (втулки чугунной) производится по технологии предприятия-изготовителя.

1.2. Химический состав и механические свойства круга чугунного (втулки чугунной) должны соответствовать требованиям по ГОСТ 1412-85 или ГОСТ 1585-85. В отдельных случаях по согласованию с заказчиком допускаются отклонения по химическому составу и механическим свойствам отливки.

1.3. Термическую обработку отливок изготовитель не производит.

1.4. Круг чугунный изготавливается диаметром от 50 мм и более, длина по согласованию с предприятием-потребителем, масса круга чугунного не более 750кг. Втулка чугунная изготавливается с наружным диаметром от 100 мм и более и внутренним от 50 мм, длина по согласованию с предприятием потребителем, масса втулки чугунной не более 750кг.

1.5. Допускаются следующие отклонения геометрических размеров: -2…+3% от номинального диаметра;

1.6. Поверхности кругов чугунных (втулок чугунных) должны быть очищены от формовочной смеси, пригара и других загрязнений.

1.7. На поверхности кругов чугунных (втулок чугунных) допускаются без исправления следующие дефекты:
- единичные газовые и шлаковые раковины глубиной не более 5% от диаметра круга (втулки);
- остатки литниковой системы не более 10мм и площадью до 200мм^2, возможны и прочие дефекты, не влияющие на прочность и вид отливок.

1.8. На обрабатываемых поверхностях круга чугунного (втулки чугунной) допускаются без исправления любые дефекты в пределах припусков на механическую обработку (см. приложение № 1)

1.9. В отливках допускаются без исправления внутренние дефекты, не влияющие на характеристики деталей, размеры, количество и расположение которых, должно быть указано потребителем в технических требованиях.

1.10. Дефекты, вскрывшиеся в процессе механической обработки, могут быть исправлены потребителем за счет изготовителя без предъявления штрафных санкций. Круг чугунный (втулка чугунная), окончательно забракованный на предприятии-потребителе, оформляется актом сторон и заменяется на годный без предъявления штрафных санкций изготовителю.

1.11. Круг (втулка) чугунные поставляются потребителю в неокрашенном виде. Маркировка наносится непосредственно на круг втулку масленой краской. Маркировка пачки производится на бирку ударным способом шрифтом № 10-Пр 3 по ГОСТ 26.020-80:

- диаметр и длину круга (внутренний, внешний диаметр и длину втулки);
- количество заготовок;
- вес пачки;

1.12. На поставляемые круги (втулки) чугунные изготовитель предоставляет потребителю паспорт (сертификат), который должен содержать:

- количество отливок;
- масса отливок;
- номер плавки;
- марку чугуна;
- результаты механических испытаний(по согласованию с потребителем;
- штампы технического контроля.

2. Правила приемки и методы контроля

2.1. Приемка отливок должна производиться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и ГОСТ 26358-84.

2.2. Методы контроля по ГОСТ 26358-84; ГОСТ 1412-85; ГОСТ 27208-87; ГОСТ 24648-90.

3. Транспортировка и хранение

3.1. Круг (втулки) чугунные отправляются с предприятия-изготовителя без упаковки автотранспортом согласно требованиям «Правил перевозок грузов».

3.2. Транспортирование, упаковка и хранение осуществляется с соблюдением требований раздела 4 ГОСТ 26358-84 и настоящих технических условий.

4. Гарантии изготовителя

4.1. Изготовитель гарантирует соответствие отливок требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Приложение №1

Припуски на механическую обработку для круга чугунного

Габаритный размер, мм.	Припуск на диаметр, мм.	Припуск на линейные размеры, мм.
До 100	4,5	5,0
100-150	5,0	5,0
150-300	7,0	10,0
300-500	8,5	10,0
500-750	10,0	10,0

Припуски на механическую обработку для втулки чугунной

Габаритный размер, мм.	Припуск на наружный диаметр, мм.	Припуск на внутренний диаметр, мм.	Припуск на линейные размеры, мм.
До 100	4,5	5,0	5,0
100-150	5,0	5,0	5,0
150-300	7,0	7,0	10,0
300-500	8,5	10,0	10,0
500-750	10,0	10,0	10,0

Приложение 2
(справочно)

Перечень нормативных документов (ГОСТ и др.) используемых в настоящих технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 1412-85	Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
ГОСТ 1585-85	Чугун антифрикционный для отливок. Марки
ГОСТ 26358-84	Отливки из чугуна. Общие технические условия
ГОСТ 27208-87	Отливки из чугуна. Методы механических испытаний.
ГОСТ 24648-90	Чугун для отливок. Отбор проб и изготовление образцов для механических испытаний.
ГОСТ 26.020-80	Шрифты для средств измерений и автоматизации. Начертания и основные размеры.