



**"Машпроект"**

**Общество с ограниченной ответственностью**

426039, Удмуртская Республика, г. Ижевск, Воткинское шоссе, д.298

Тел.: (3412) 36-42-65; 8-912-468-11-61

E-mail: mashproekt1@gmail.com

ОКП 38 4194

**Тигель**

**МП-Т-1**

**Паспорт  
МП.025.000ПС**

## 1 Основные сведения об изделии

1.1 Тигель МП-Т-1 предназначен для плавки магния, алюминия и их сплавов. Тигель изготовлен в соответствии с требованиями безопасности ТУ 3841-003-68260617-2014 и комплектом документации согласно со спецификацией чертежа МП 025 00 00 00 00 СБ Тигель МП-Т-1.

1.2 Примеры условного обозначения Тигля при заказе:

«Тигель МП-Т-1 ТУ 3841-003-68260617-2014».

1.3 Заводской номер изделия № \_\_\_\_\_.

1.3 Дата изготовления « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

1.4 Изготовитель ООО «Машпроект».

Адрес места нахождения: 426039, Россия, Удмуртская Республика, г. Ижевск, Воткинское шоссе, д.298.

1.5 На Тигель имеется декларация соответствия.

1.6 Вид климатического исполнения УХЛ категории 4 ГОСТ 15150.

## 2 Основные технические данные

2.1 Основные технические характеристики Тигля МП-Т-1 приведены в таблице 1, условные обозначения согласно рисунку 1.

Таблица 1 – Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Высота, Н мм	1100
Толщина стенки, s мм;	30
Диаметр, d мм	720
Диаметр фланца, D мм	920
Внутренний радиус днища, r мм	70
Предельно допустимая температура нагрева Тигля при плавке, T °С(К)	800 (1073)
Предельно допустимое расстояние от вершины обечайки до зеркала жидкого металла, z мм	180
Предельно допустимая масса металла загружаемого в Тигель для плавки, m кг	550

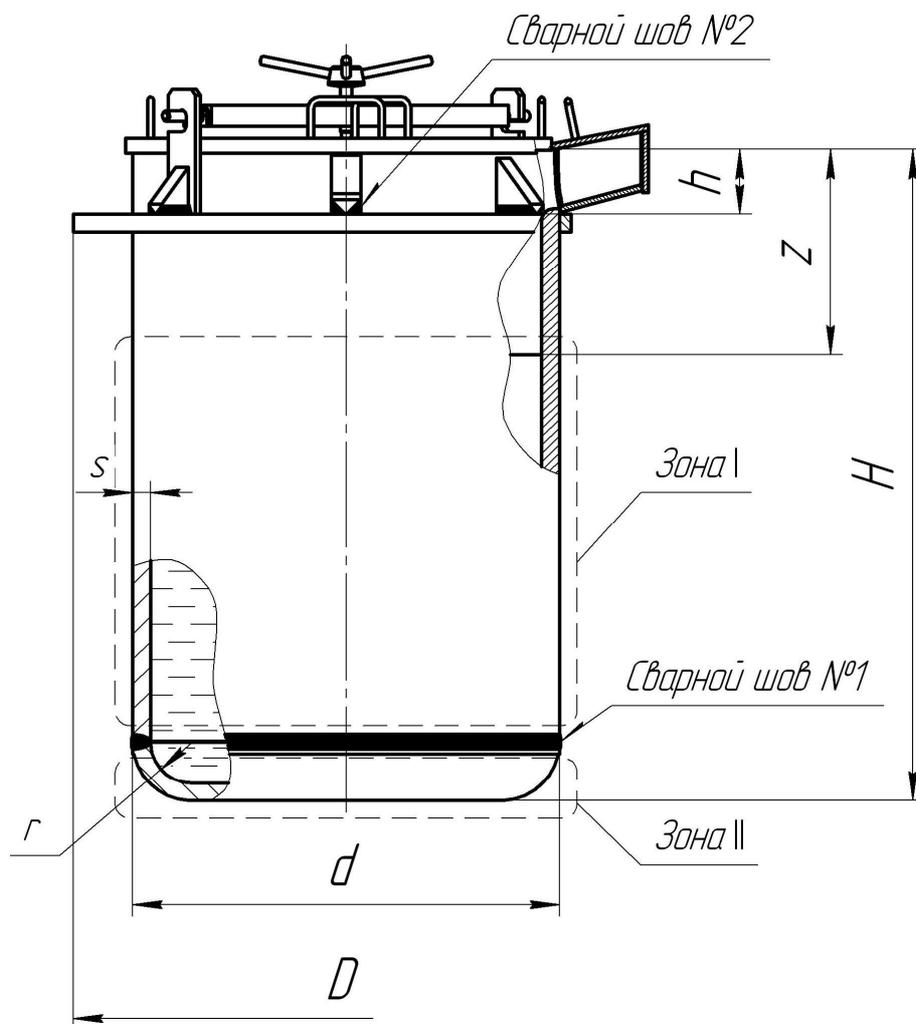


Рисунок 1 – Тигель МП-Т-1

Если при загрузке в Тигель металла массой 550 кг расстояние от вершины обечайки до зеркала жидкого металла получаемого при плавке составляет менее 180 мм, то необходимо уменьшить массу металла настолько, чтобы выполнялось условие по предельно допустимому расстоянию от вершины обечайки до зеркала жидкого металла.

Расчет расстоянию от вершины обечайки до зеркала жидкого металла в зависимости от плотности металла приводится в руководстве по эксплуатации МП.025.000.РЭ.

### 3 Комплектность

3.1 В комплект Тигля МП-Т-1 входят:

- |  |        |
|--|--------|
| - Тигель МП-Т-1  | 1 шт.; |
| - МП.025.000РЭ (руководство по эксплуатации по ГОСТ 26583) | 1 шт.; |
| - МП.025.000ПС (паспорт по ГОСТ 2.610)                     | 1 шт.  |

#### 4 Ресурс, сроки хранения и гарантии изготовителя

4.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям технических условий при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

4.2 Назначенный ресурс Тигля 35 плавков.

4.3 Назначенный срок хранения изделия в течение 18 месяцев со дня продажи, но не более 36 месяцев с даты изготовления.

4.4 В процессе эксплуатации Тигель должен проходить периодический контроль размеров и параметров неразрушающими методами, на соответствие критериям предельного состояния. Значения и характер размеров и параметров, требующих контроля неразрушающими методами приведено в таблице 2 и рисунке 1.

Таблица 2 – Контроль размеров и параметров Тигля неразрушающими методами

Метод проверки	Децимальный номер детали	Размер (параметр) по чертежу	Предельное состояние	Периодичность проверки
узк	МП 025 01 00 00 01 Обечайка	Толщина стенки 30 мм. Замеры производить не менее чем в 24 точках в зоне I. <b>Каждое видимое место износа подлежит первоочередному замеру.</b>	Толщина должна составлять не менее 21 мм в этой зоне	Каждые 10 плавков
узк	МП 025 01 00 00 02 Днище	Толщина стенки 30 мм. Замеры производить не менее чем в 24 точках в зоне I. <b>Каждое видимое место износа подлежит первоочередному замеру.</b>	Толщина должна составлять не менее 21 мм в этой зоне	Каждые 10 плавков
Рентгенконтроль	Сварной шов №1	По длине кольцевого сварного шва.	В соответствии с ПИ 1.4.415	Каждые 20 плавков
Контроль герметичности шва методом пропитки керосином	Сварной шов №1	Обмазать тигель снаружи меловой побелкой и смочить по сварному шву с внутренней поверхности тигля губкой пропитанной керосином.	При проникновении керосином	Каждые 10 плавков
Рентгенконтроль	Сварной шов №2	По длине сварного шва вдоль МП 025 01 00 00 05 Проушина.	В соответствии с ПИ 1.4.415	Каждые 20 плавков

Если размеры и параметры Тигля не соответствуют критериям предельного состояния указанным в таблице 2, то дальнейшая эксплуатация Тигля недопустима.

2.2 В таблице 3 приводятся значения размеров и параметров полученных при проведении периодического контроля Тигля и его элементов.













**6 Сведения об утилизации**

После истечения назначенного ресурса и (или) не соответствия критериям предельного состояния эксплуатирующая организация передает Тигель лицу, ответственному за утилизацию, для утилизации Тигля как лома черного и (или) цветного металлов.

**7 Свидетельство о приемке**

Тигель, модель МП-Т-1, заводской № \_\_\_\_\_ на основании осмотра и проведенных испытаний Тигля признан годным для эксплуатации.

Тигель соответствует требованиям технических условий ТУ 3841-003-68260617-2014.

Тигель укомплектован согласно ТУ 3841-003-68260617-2014.

Начальник ОТК

МП \_\_\_\_\_  
личная подпись      \_\_\_\_\_  
расшифровка подписи

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

-----  
линия отреза при поставке на экспорт

**Руководитель предприятия**

МП \_\_\_\_\_  
личная подпись      \_\_\_\_\_  
расшифровка подписи

\_\_\_\_\_ обозначение документа,  
по которому производится поставка  
\_\_\_\_\_  
расшифровка подписи

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

**Заказчик (при наличии)**

МП \_\_\_\_\_  
личная подпись      \_\_\_\_\_  
расшифровка подписи

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.