



- 1) ~~1. Впускается заплата материала на сечении ГОСТ 4142-70~~
 12) Форфовачные уклоны не более 2° в плюс.
 13) Неуказанные литейные радиусы не более 3 мм.
 14) Литейные размеры обеспечить без отклонений по III классу ГОСТ 1855-55
 15) Допускается смещение внутреннего контура относительно наружного до 2° мм
 16) Допускаются следующие литейные дефекты:
 а) на необработываемых поверхностях - раковины глубиной не более 2° мм, площадью не более 0,25 см² в количестве не более 10 штук на 100 см² площади, при расстоянии между ними не менее 20 мм.
 — В труднодоступных для зачистки местах напыли металла высотой до 3° мм, шириной от 0,5 до 2° мм и длиной от 4 до 30 мм при расстоянии между ними не менее 20 мм в количестве не более 5 штук на деталь.
 б) на обработанных поверхностях - местная мелкая пористость глубиной до 1 мм на площади не более 15% каждой поверхности.
 - Раковины глубиной не более 2° мм, площадью не более 0,1 см² в количестве не более 3 штук на площади 50 см² при расстоянии между ними не менее 30 мм без выхода на кромки.
 в) Исправление неогорожденных литейных дефектов, выходящих по величине и количеству за пределы допустимых, производить заваркой по инструкции.
 ② 1922 НФОР. АВБ 921. 252.90. 00042
 ③ 4. Основание технологическое условное по
 ④ ГОСТ 26358-84 ТУЗ-469-82

Согласовано ОПТ. Визит, 11.08.20.

[illegible]