



1. Формовочные уклоны не более 2° в плюс.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 6 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения литейных размеров по 12 классу ГОСТ 1855-55.
4. Допускается смещение по разбегу форм на более 1,5 мм.
5. Допускается:
 - 5.1. на необрабатываемых поверхностях - раковины площадью не более 0,1 см², глубиной не более 2 мм в количестве не более 10 штук на 100 см² площади при расстоянии между ними не менее 20 мм;
 - 5.2. на обработанных поверхностях, кроме А и Б - 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, - на поверхностях А и Б - мелкая графитная пористость в виде отдельных рассредоточенных точек на площади не более 5% каждой поверхности.
6. Устранение литейных дефектов, выходящих за пределы допустимых, производить заваркой по инструкции АД Е 921.25.290.00042.
7. Покрытие внутренних необрабатываемых поверхностей грунтовка ФП-03К Т1 грунтовать согласно инструкции.
8. АД Е 920.25.373.00132.
8. К - технологические ребра, размеры не контролировать.
9. В остальные технические требования по ТУ 3-469-87.
3. Точность отливки И-Ит-О-4, допуски размеров толщин стенок, ребер и фланцев 12 класс ГОСТ 26645-85. Предельные отклонения допусков - симметричные.

ГОДЕН
НА 1988
ОТД. 920

КОМПЛЕКТ
ПРОЕКТА

Отливка		2256010-17.48.038	
ЛБ 7359			
Корпус		Лит. Масса	Начисл
		1,2	1,1
		Лист	Листов 1
И. Кондр. Соколов		С 420 ГОСТ 1412-85	
Утвер. Ильин			