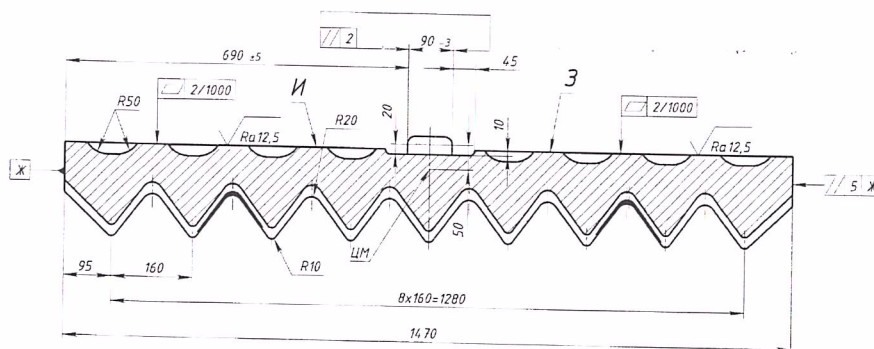
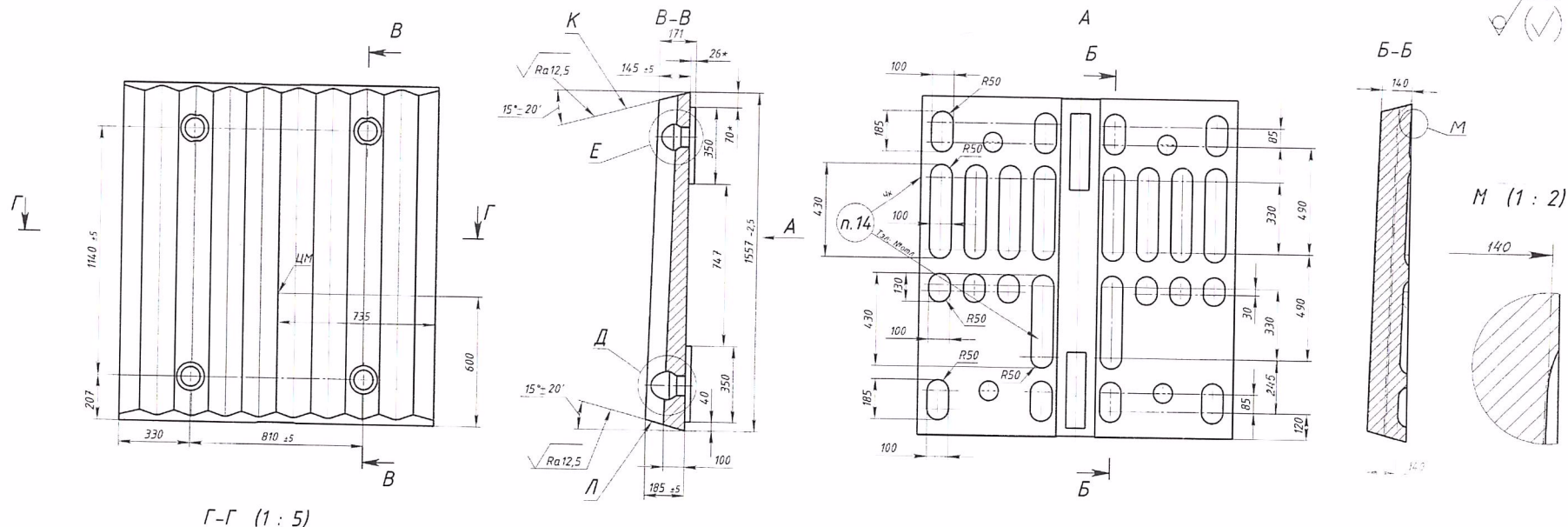


10. На поверхность после мехобработки допускаются:
- черновики общей площадью менее 20% и глубиной не более 5 мм на поверхности И и З;
 - черновики общей площадью менее 10% и глубиной не более 5 мм на поверхности Л и К;
 - отдельные раковины глубиной более 1/10 до 1/2 толщины общей площадью не более 0,2% с последующей заваркой в соответствии с технологической инструкцией 044.315.50176-00111.
11. Неуказанные предельные отклонения размеров, полученных после мехобработки: Н14, Н14, -174/2.
12. * Размеры для справки.
13. Покрытие - грунтотакта ГФ-0119 ГОСТ 23343-78.
14. Маркировать товарный знак и номер аллилуй литом, обозначение чертёжа шрифтом н40 ГОСТ 14192-96 краской или по условию контракта.
15. Условия хранения и транспортировки (ГОСТ) ГОСТ15150-69
16. Условия эксплуатации ГОСТ15150-69
17. Упаковка КУ-0 ГОСТ 23170-78 не или по условию контракта.
18. Остальные ТТ, правила приёмы, методы контроля по ДСТУ3254-94.
19. Расчетная компьютерная масса 2000 кг, массу учитывать взвешиванием не менее 3-х деталей
20. Чертеж разработан для изготовления отливки на ВПФЛ.

1. Обливики 1-ой группы ГОСТ 972-88.
2. Точность обливки 12-8-13-12 ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
4. Неуказанные литейные радиусы 10..15 мм.
5. Удаление питателей, приливов, приливных проб, заловов, а также правки обливки должна производиться после термообработки. Допускается удаление питателей до термообработки с остатками высотой до 20 мм.
6. После правки обливки выдержат в ненапряженном состоянии не менее 24 часов с последующим контролем фактических размеров.
7. Дефекты в виде отдельных газоды и засадочных раковин условным диаметром и глубиной до 5 мм, а также засоры и местные вырезы после оневозной резки глубиной не более 5 мм должны быть зашпательваны по технологии ОТГ.
8. Дефекты в виде отдельных газоды и засадочных раковин условным диаметром более 5 мм, и глубиной до 1/2 толщины обливки, а также засоры, местные вырезы, трещины, в местах отрезки приливов, питателей и других частей должны быть заварены в соответствии с требованиями технологической инструкции 044.315.501.76-00171.
9. Общая площадь указанных дефектов не должна превышать 10% от площади поверхности.
10. Остатки от резки приливов и питателей должны быть зашпательваны до поверхности обливки.
11. На обрабатываемых поверхностях перед мехобработкой:
 - места отрезки приливов и питателей должны быть зашпательваны на глубину не менее 1 мм от поверхности оневозной резки;
 - места отрезки приливов и питателей должны быть высотой не более 6 мм;
 - допускается без исправления трещины, газоды раковины, засоры, плечи, местные вырезы после оневозной резки, глубина которых не превышает 0,75 величины припуска для механической обработки.

Узгоджено на 2026р.
Зак. кар. март з Міністерства
Дарства ДБ
10.12.2026р.

[illegible]