

- 1 Отливка по ГОСТ 3-4025-78.
- 2 Точность отливки 10-9-4-4 ГОСТ Р 53464-2009.
- 3 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92 в сторону увеличения тела отливки.
- 4 Материал-заменитель СЧ15, СЧ25 ГОСТ 1412-85.
- 5 *Размеры для справок.
- 6 *1Размер обеспеч. инстр.
- 7 *2Обработать по сопрягаемой детали APT 01.01.01.
- 8 *3Обработать по сопрягаемой детали APT 01.01.21.
- 9 *4Обработать по сопрягаемой детали М6-АР2ТД 01.01.020.
- 10 *5Обработать по сопрягаемой сборке М6-АР2Т 02.00.000.
- 11 *6Обработать по сопрягаемой детали APT 05.01.13.
- 12 *7Обработать по сопрягаемой детали APT 03.02.25 совместно со сборкой APT 03.03.00.
- 13 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ±IT14/2.
- 14 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2 - К.
- 15 Неуказанные литейные радиусы от 5 до 15 мм.
16. Несоосность отверстий Я и В₁ относительно отверстий А₁ и Б₁, отверстия И₂ относительно отверстия И₁ не более 0,05 мм. Допуск зависимый.
- 17 Неперпендикулярность осей отверстий А₁, В₁, Г₁, И₁ и И₂ относительно поверхности Д₁, не более 0,05 мм.
- 18 Непараллельность осей отверстий Я₁, А₁, Б₁, В₁, И₁ и И₂ относительно оси отверстия Г₁, не более 0,1 мм.
- 19 Непараллельность поверхности А₁ относительно поверхности Б₁ не более 0,1 мм.

- 20 На обработанных поверхностях допускаются без исправления дефекты глубиной не более 3 мм суммарной площадью не более 4 %.
- 21 На поверхностях К и К₁ допускается след от инструмента с шероховатостью Ra 6,3 мкм.
- 22 На поверхности К₂ литейные дефекты в разделанном состоянии диаметром до 8 мм и глубиной до 5 мм, расстояние между раковинами не менее 20 мм допускается заделывать по инструкциям ОГМет АДЦ 25.200.00354 Р, ИРЦМ 25.201.00.933, остальные литейные дефекты до 12 мм заварить по инструкции ОГСВ АДЦ 045.663.
- На остальных обработанных поверхностях литейные дефекты в разделанном состоянии диаметром до 15 мм и глубиной до 12 мм, расстояние между раковинами не менее 20 мм допускается заделывать по инструкциям ОГМет АДЦ 25.200.00354 Р, ИРЦМ 25.201.00.933, остальные литейные дефекты по инструкции ОГСВ АДЦ 045.663.
- В местах расположения резьбовых отверстий заделка раковин заваркой не допускается.
- 23 Необработанные боковые поверхности корпуса по периметру шпатлевать по технологии ОГМеталлурга.
- 24 На необрабатываемой поверхности Ц₁ допускается выпуклое рифление в виде сетки с размерами 50x50 мм и высотой до 5 мм.
- 25 Покрытие - грунтровка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77 (1 слой), грунтровка АК-070 ГОСТ 25718-83 (1 слой), эмаль ПФ-115 белая ГОСТ 6465-76 (2 слоя) IV 4/1-УХЛ4, кроме отверстий и поверхностей Д₁, А₃, В₃. Допускается грунтровка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77 (1 слой), грунтровка АК-070 ГОСТ 25718-83 (1 слой), эмаль МЛ-12 светло-серая ГОСТ 9754-2020 (1 слой), эмаль МЛ-165 серебристая ГОСТ 12034-2020 (1 слой) IV 4/1-УХЛ4.

- 26 Покрытие внутренней поверхности - грунтровка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
- 27 Корпус после механической обработки проверить на герметичность обмыливанием с давлением воздуха Р=0,3 МПа (3кгс/см²) в течение 2 мин согласно схемы проверки.
- В случае обнаружения дефектов допускается их заделка согласно инструкции ОГСВ АДЦ 045.604.
- 28 Маркировать номер плавки ударным способом шрифтом ПО-5 ГОСТ 2930-62 на доступной необрабатываемой поверхности.
- 29 Строповку корпуса при сборке производить через отв. Ф.
- 30 Остальные ТТ по ТУ 5130-014-07540745-2001.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата