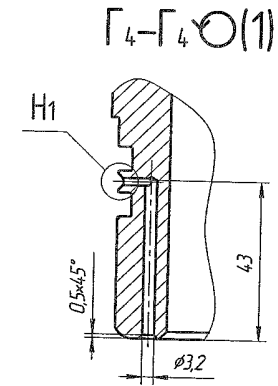
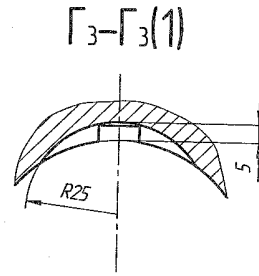
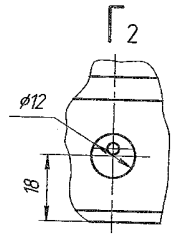
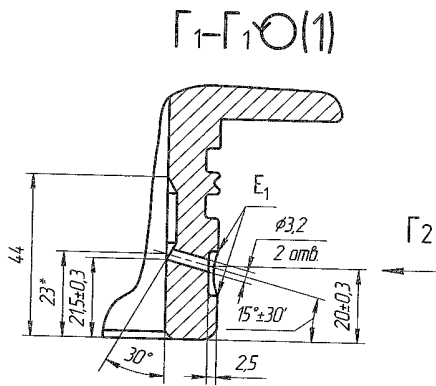


Обозначение	Покрытие
Д4.9.107.01-4	Эмаль АУ-1518 "Эксерал-лоск" серая, V.У2-6/100 ¹ (RAL 7004) Технические требования по инструкции 24.6.12.25273.70006
-01	Эмаль АУ-1518 "Эксерал-лоск" желтая, V.У2-6/100 ¹ (RAL 1017) Технические требования по инструкции 24.6.12.25273.70006
-02	Эмаль ПФ-115 желтая, V.Х/12-6/100 ² по инструкции 24.6.12.25273.70006
-03	Эмаль ПФ-115 темно-серая 894, V.Т2-6/100 ² по инструкции 24.6.12.25273.70007
-04	Эмаль ПФ-218Т зеленоватая-желтая, V.ОП4-6/100 ³ (RAL 1000) Технические требования по инструкции 24.6.12.25273.70005
-05	Эмаль АУ-1518 "Эксерал-лоск" светло-зеленая V.У2-6/100 ¹ (RAL 6027) Технические требования по инструкции 24.6.12.25273.70006
-06	Эмаль ПФ-115 светло-зеленая, V.Т2-6/100 ² по инструкции 24.6.12.25273.70007
-07	Эмаль АУ-1518 "Эксерал-лоск" зеленоватая-желтая, V.У2-6/100 ¹ (RAL 1000) Технические требования по инструкции 24.6.12.25273.70006

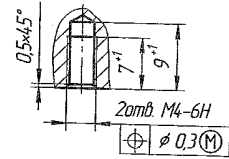
1. Изготавливать из отливки по инструкции 78.018-01И 217.285 НВ. Отливку подвергнуть искусственному старению перед механической обработкой по инструкции 24.6.12.25250.70011.
2. Точность отливки 11-0-0-11 ГОСТ Р 53464-2009
3. На поверхностях Ч, Ш, резьбах Щ и радиусе Э литейные дефекты не допускаются. В массивных узлах Ю отливки допускается мелкая несквозная пористость с общей площадью не более 10% поверхности.
4. Формовочные уклоны согласно ГОСТ 3212-92, черт. 1а.
5. Исправления литейной пористости в отливке производить по инструкции 24.6.12.25000.70031.
6. Неуказанные литейные радиусы 8 мм.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, н14, ±^{IT14}/₂.
8. * Размеры для справок.
9. ** Размеры и параметры обеспеч. инстр.
10. На поверхности Ц произвести чистовую обработку методом пластической деформации.
11. После окончательной обработки внутренние поверхности протравить толуолем.
12. Пазы Т и У прессовать толуолом, применяемым на дизеле, дизельным топливом. Р-СТ-805-82 давлением 10 МПа ± 0,5 МПа (100 кгс/см² ± 5 кгс/см²), остальные пазы - давлением 1 МПа ± 0,02 МПа (10 кгс/см² ± 0,2 кгс/см²). Падение давления в течение не менее 3 минут не допускается.
13. Покрытие наружных необработанных поверхностей и поверхностей Д и Д1 см. таблицу.
14. Допускается изготавливать из чугуна А-ХНМ 78.018-01И
15. Миркировать литьем № плавки и год.
16. Кромки Е1 обработать с шероховатостью Rz55.

17. Клеймить окончательную приемку.

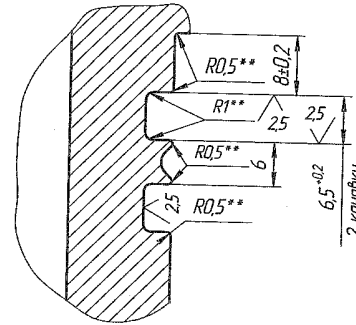
Д4.9.107.01-4		Алт		Масса	Максимум
Изм./Измен.		А	92	11	
Лист		Лист 1	Листов 2		
Корпус насоса					
Чугун СЧ-М					
78.018-01И					
Корпусов					Фигурки А1



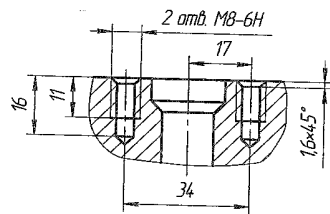
Е-Е(2:1)(1)



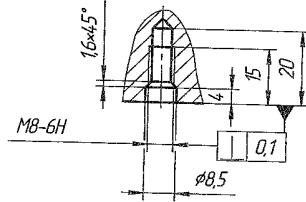
3 (2:1)(1)



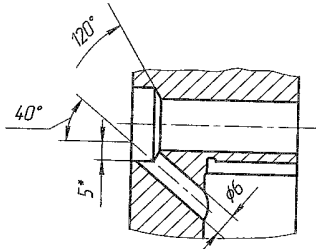
Д-Д○(1)



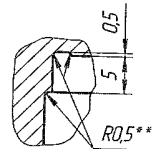
Ж-Ж(1)



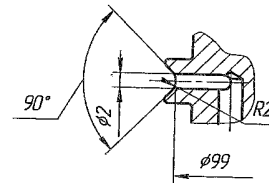
И-И○(1)



Л1(2:1)(1)



Н1(2:1)



Изм. № 0001
Лист 1 из 1
Всего листов 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1