



1. Точность отливки в ГОСТ 26664-54
2. Неуказанные литейные радиусы не более 3мм.
3. Неуказанные литейные углы не более 2 градусов.
4. Отливка должна быть очищена от формовочной земли, окатыши и прогара, заливки, наросты, формовочные швы должны быть обработаны и зачищены.
5. Равномерность не более 0,5мм.
6. Отливка должна быть плотной, рыхлоты, недоливы, трещины, неметаллические включения и др. поверхностные дефекты не допускаются.
7. НВ>90.
8. На пов. Е раковины, сыль и др. поверхностные дефекты не допускаются; на остальных пов. допускаются раковины неглубокого расположения глубиной до 1мм и диаметром не более 1мм, не нарушающие герметичности сваряемых поверхностей.
9. Пов. Е: анодировать n>0,3, HV>2.
10. ±IT12/2.
11. Смещение оси Y пов. Е. относительно оси Y отв. диаметром 10H7(+0,015) не более 0,01мм.
12. \* - Размеры для справок.
13. Испытать на прочность давлением 3,5МПа (35кг/см²) в течение не менее 10мин.
14. Испытать на плотность (герметичность) давлением воздуха 2,3МПа (23кг/см²) в течение 15 мин в ванне с прозрачной водой и подсветом. Пузыри и плавучая сыль не допускаются.
15. Кромки а должны быть острыми.

|             |          |        |            |         |
|-------------|----------|--------|------------|---------|
| 000.000.001 |          | Лит.   | Масса      | Масштаб |
| Изм/Лист    | № докум. | Год/П. | Дата       |         |
| Разраб/     |          |        | 01/08/2008 |         |
| Пров.       |          |        |            |         |
| Т.контр.    |          |        |            |         |
| Н.контр.    |          |        |            |         |
| УТВ.        |          |        |            |         |
| Корпус      |          | Лист   | 2,2кг      | 1:1     |
|             |          | Лист   | Листов 1   |         |