

1. Литейные уклоны не более  $2^\circ$  в плюс.
2. Неуказанные литейные радиусы не более 8 мм.
3. Точность отливки 11-0-0-11Т СМ1,5 ГОСТ26645-85.
4. Н14, н14,  $\pm \frac{IT14}{2}$
5. На необрабатываемых поверхностях допускаются раковины площадью не более  $0,2 \text{ см}^2$  и глубиной не более 2 мм в количестве не более 10 штук на  $100 \text{ см}^2$  площади при расстоянии между ними не менее 20 мм.
6. На обработанных поверхностях, кроме участка поверхности Г на расстоянии от 3 до 8 мм от кромки М, допускаются следующие литейные дефекты:
  - а) местная мелкая пористость глубиной до 1 мм на площади не более 15% каждой поверхности;
  - б) раковины глубиной не более 2 мм, площадью не более  $0,1 \text{ см}^2$  в количестве 3 штук на площади  $50 \text{ см}^2$  при расстоянии между раковинами не менее 30 мм без выхода на кромки.
7. Непараллельность оси отверстия С относительно поверхности Т не более 0,25 мм на длине 150 мм.
8. Непересечение оси отверстия Л с осью отверстия С не более 0,5 мм.
9. Размер Е обеспечить от оси отверстия С до оси отверстия Б сопрягаемого узла 744Р1-17.02.010/-01.
10. Несоосность отверстия Г и отверстия Г сопрягаемого узла 744Р1-17.02.010/-01 не более 0,15 мм.
11. Размер У обеспечить от оси отверстия Л до оси отверстия Б сопрягаемого узла 744Р1-17.02.010/-01.
12. Размер Ф обеспечить от оси отверстия Ц до оси отверстия Б сопрягаемого узла 744Р1-17.02.010/-01.
13. Острые кромки не допускаются, кроме мест оговоренных особо.
14. Устранение литейных дефектов выходящих по величине и количеству за пределы допустимых по п. 5, 6 разрешается производить заваркой по инструкции АДЕ 921.25290.00027.

Инд. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Изм	Лист	И докум.	Подпись	Дата
-----	------	----------	---------	------

744Р1-17.02.015

Лист  
2