



x, мм	50	100	150	200	250	300	350	400	450	500	550
R, мм	1797,2	1788,9	1774,8	1755	1729,2	1697,1	1658,3	1612,5	1558,8	1496,7	1424,8

1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки 11г-8-14-9г ГОСТ 26645-85.
3. Формовочные уклоны выполнить по ГОСТ 3212-92.
4. Для снятия внутренних напряжений отливку термообработать.
5. Дефектные места отливок (раковины, трещины, сдвиги и т.д.) заваривать с предварительной разделкой мест до чистого металла. Без исправления допускаются раковины и неметаллические включения до 3 мм в поперечине и до 5 мм на глубину в количестве 3 штук на 25 см<sup>2</sup>, но не лежащие в одном поперечном сечении.

6. \*Размеры для справок.
7. Неуказанные предельные отклонения по ГОСТ 30893.1-2002: H12, h12, ±IT12/2.
8. \*\*Обработку по размеру выполнить для компенсации неточности изготовления отливки.

				51.11				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Патрубок	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.							1750	1:15
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						25Л ГОСТ 977-88		
Н.контр.								
Утв.								

Перв. применен. 51.10

Справ. №

Подпись и дата

Инд. № д.ф.л.

Взаим.об.м.р.

Подпись и дата

Инд. № подл.