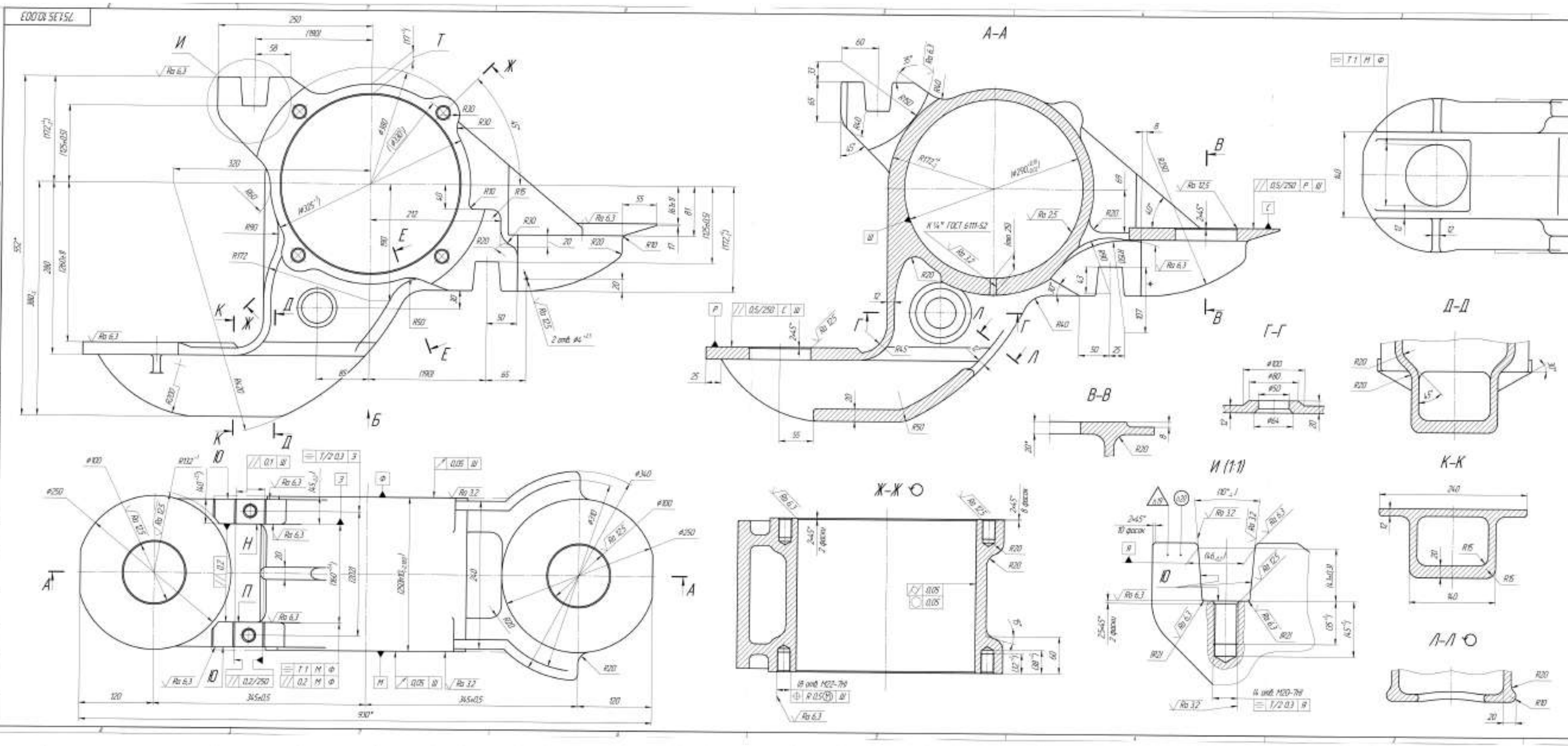

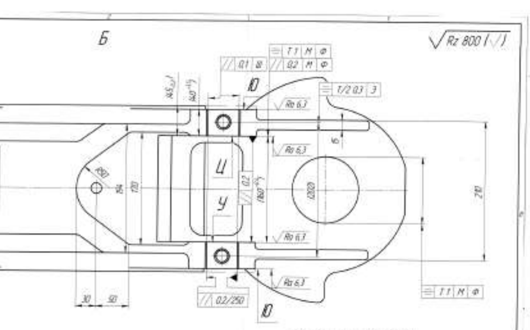

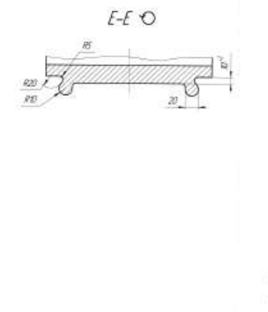

1 Отливки 3-й группы ГОСТ 977-88.
2 Точность отливки 10-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
3 Неуказанные литейные радиусы скруглений от 5 до 10 мм.
4 Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 $+t_1$, $-t_1$, $\pm t_1/2$.
6 Размеры в скобках – после сварки.
7 На необрабатываемых поверхностях допускаются:
а) ситовидные раковины поверхностного характера на площади не более 20 % общей поверхности, наибольшим измерением 2 мм, густотой не более 3 шт. на 1 см².
б) раковины, не выходящие на кромки наибольшим измерением 3 мм, глубиной не более 2 мм, в количестве не более 2 шт. на 100 см² поверхности.
8 Допускается исправление литейных дефектов заваркой без последующей термообработки, если местный объем наплавленного металла не превышает 10 см³, общий 40 см³ и размер выборки не превышает 30 % толщины стенок выше горизонтальной оси диаметра отверстия Ш.
9 На обработанных поверхностях допускаются раковины не группового расположения не выходящие на кромки:
а) на поверхностях Н, П, Р, С, Ф, У, Ц, Ю наибольшим измерением 5 мм, глубиной не более 3 мм в количестве не более 3 шт. на каждой поверхности.
б) на поверхности Ш наибольшим измерением 5 мм, глубиной не более 3 мм выше горизонтальной оси не более 5 шт.
10 На всех обработанных поверхностях, кроме оговоренных п.9 допускается газовая пористость на площади не более 30 %, раковины и углубления наибольшим измерением 5 мм, глубиной не более 3 мм в количестве не более 3 шт. на поверхность.
11 На поверхностях дефекты, оговоренные пунктами 7, 9, 10 подлежат заделке эпоксидной смолой "Металин-С" по ТИ №25001.00006.
12 На окончательно обработанных поверхностях исправление литейных дефектов заваркой не допускается.
13 Допускается обработка поверхностей по условному штрих-пунктиру.
14 Допускается литейные рёбра в труднодоступных местах не вырубать.
15 Допуск глубины обезуглероженного слоя на необработанных поверхностях не должен быть более 0,5 мм.
16 Допускается зазор в клиновом пазу в узкой части не более 0,05 мм при проверке калибром.
17 Допускается производить замеры детали по размеру $45_{-0,2}$ мм со стороны поверхности М.
18 Допускается со стороны поверхности М размер Г выполнять 17^{+1} мм на длине 70 мм.
19 Клеймить клеймо ОТК.
20 Маркировать ударным способом порядковый номер шрифтом 6-Пр3 ГОСТ 26.020-80.
21 Остальные технические требования к отливке по ТИ 25110.00015.
22 * Размеры для справок.

751.35.10.003		
Корпус буксы	Масса 99	Масштаб 12
25Л ГОСТ 977-88		

Формат А2