



1. Деталь по качеству литья должна соответствовать техническим условиям КТБ-194 группа IV.
2. ~~Литейные размеры выполнять по III классу точности ГОСТ 1955-55. Точность отливки 71-12 ГОСТ 25645-85.~~
3. Литейные радиусы, не указанные в чертеже - 3 мм, литейные уклоны - 1:3°.
4. Неплоскостность поверхностей А и Б не более 0,1 мм.
5. Неперпендикулярность поверхности А относительно поверхности Б не более 0,1 мм.
6. Несовмещение поверхностей Б в одной плоскости - не более 0,15 мм.
7. Неперпендикулярность поверхностей В относительно <sup>ИНВ № 0950</sup> поверхностей А и Б не более 0,5 мм <sup>21.06.12</sup>
8. Непараллельность оси отверстий Г относительно поверхности Б не более 0,15 мм.
9. Непараллельность оси отверстий Е относительно поверхности Б, оси поверхности Д относительно поверхности А не более 0,15 мм.
10. Острые кромки притупить.
11. Патрубок испытать на плотность сжатым воздухом, давлением 6 кг/см<sup>2</sup>. Пропуск воздуха не допускается.
12. Обеспечить чистую отливку, поверхностей Ц и К, при необходимости зачистить.
13. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, вала в14, остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
14. Покрытие:
  - а) в общепромышленном исполнении и экспортном для умеренного климата: внутренние необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79; наружные необработанные поверхности: грунтовка ГФ-020 ТУ 6-10-1642-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76. Ж2, 6/1;
  - б) в тропическом исполнении:
    - внутренние необработанные поверхности ВЛ-515 ТУ 6-10-1052-75, 2
    - наружные необработанные поверхности: грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ПФ-837 ТУ 6-10-1309-77. 2
15. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.

1	154/km	68.2.0.3.4
1	139/km	68.2.0.3.4

[illegible]

Патрубок холодильника (левы)	Лит.	Масса	М-1
③ А		5,4	1.
длина	длина		

Отливка 0418 ③  
ГОСТ 1412-7285 ④

Копировать

Formam 22