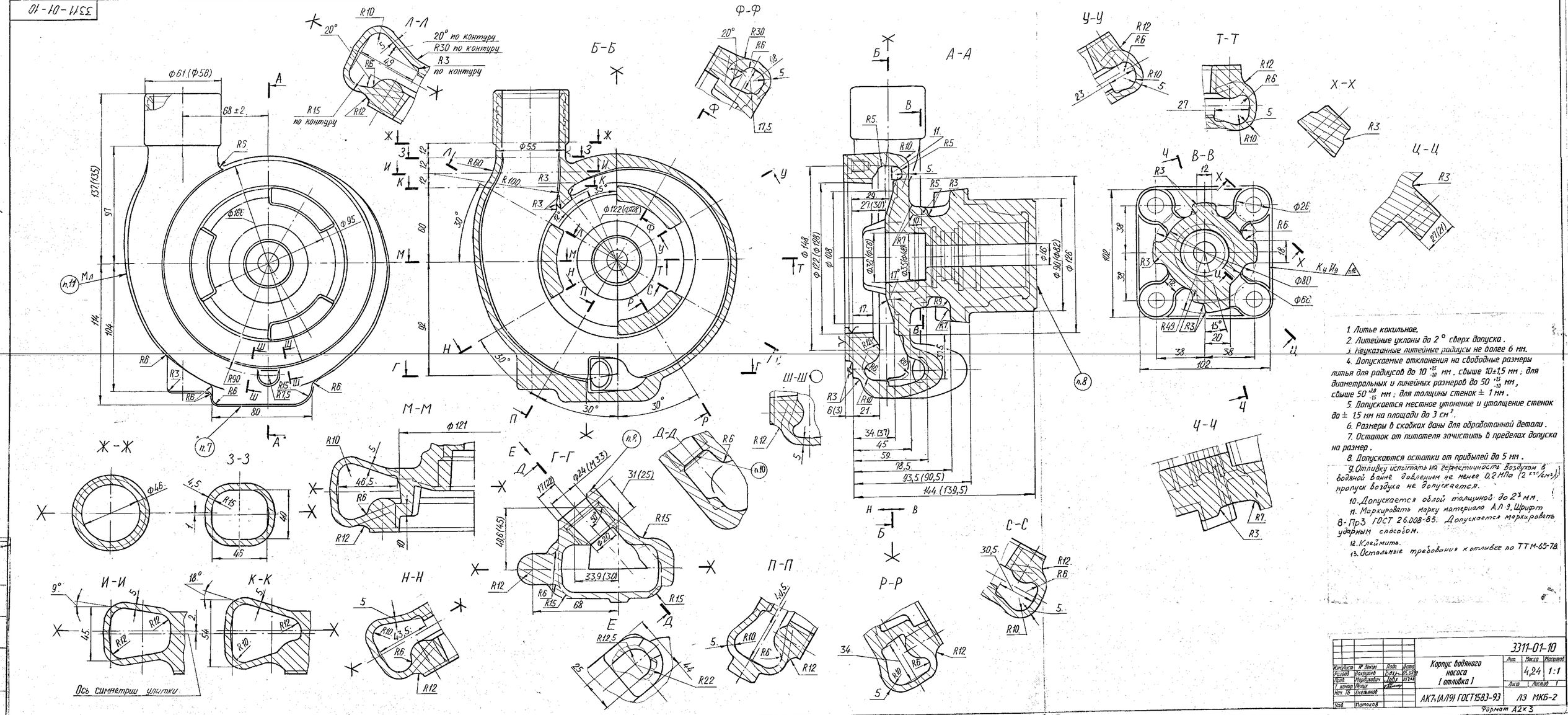
3311-01-10

Выпуск по К.49/02

Согласовано: Нач. 6 отдела – 2.06.82



1. Литье кокильное.
2. Литейные уклоны до 2° сверх допуска.
3. Неуказанные литейные радиусы не более 6 мм.
4. Допускаемые отклонения на свободные размеры литья для радиусов до 10 $^{+15}_{-10}$ мм, свыше 10 ± 1,5 мм; для диаметральных и линейных размеров до 50 $^{+15}_{-10}$ мм, свыше 50 $^{+20}_{-15}$ мм; для толщины стенок ± 1 мм.
5. Допускается местное утонение и утолщение стенок до ± 1,5 мм на площади до 3 см².
6. Размеры в скобках даны для обработанной детали.
7. Остаток от питателя зачистить в пределах допуска на размер.
8. Допускаются остатки от прибылей до 5 мм.
9. Отливку испытать на герметичность воздухом в водяной ванне давлением не менее 0,2 МПа (2 кгс/см²); пропуск воздуха не допускается.
10. Допускается облой толщиной до 2 мм.
11. Маркировать марку материала АЛ-9, Шрифт 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85. Допускается маркировать ударным способом.
12. Клеймить.
13. Остальные требования к отливке по ТТМ-65-78.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	3311-01-10		
Разраб.		Ивакушев		05.09	Корпус водяного насоса (отливка)	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Нурбибаев		05.09			4,24	1:1
Т. контр.		Левин		05.09		Лист	Листов 1	
Н. контр.		Ефельнов						
Утв.		Потехов			АК7ч (АЛ9) ГОСТ 1583-93	ЛЗ МКБ-2		

Формат А2×3