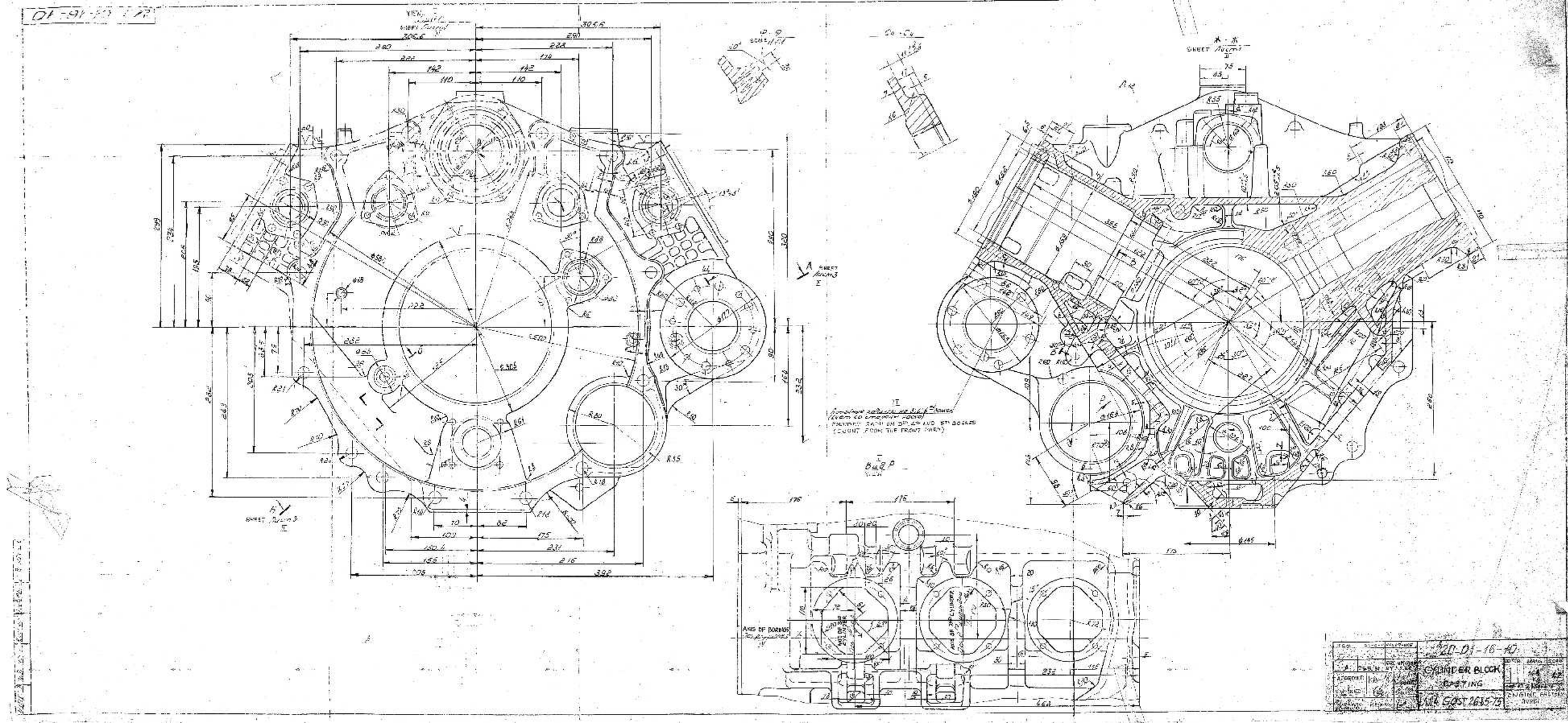
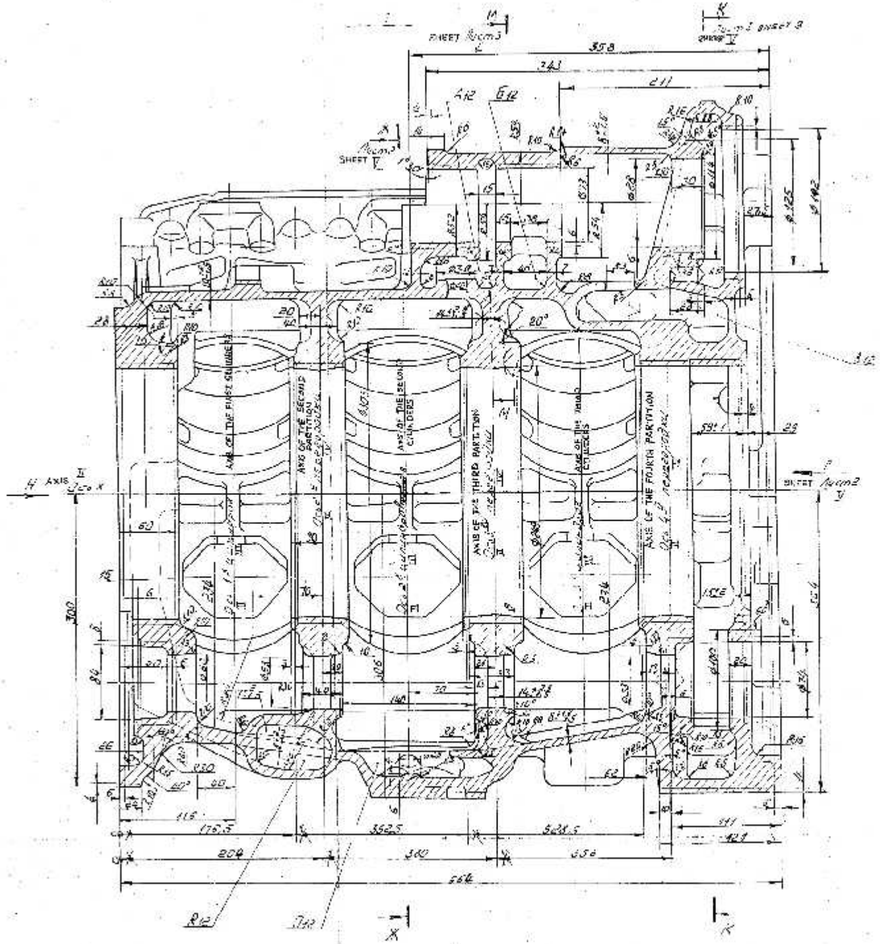
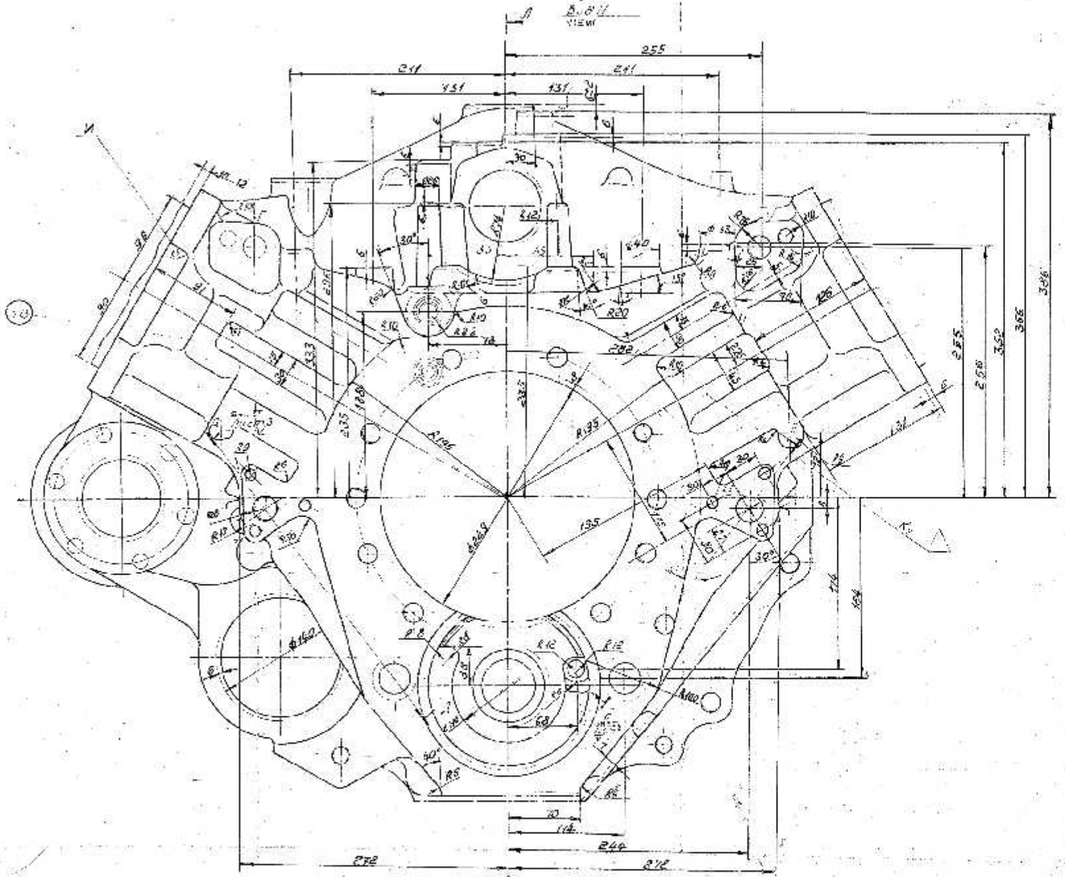

20-01-16-10
CYLINDER BLOCK
CASTING
ГОСТ 2685-75
ENGINE ASSY
AXIS OF BORING
AXIS OF 2ND CYLINDER

01-91-10-100





1. Casting drawing.
2. Material group I according to GOST-11.
3. The permissible for casting are acc. to specs. 3150-2/61. The chard position casting accuracy to be to GOST 2685-75.
4. Do not indicated foundry radii - within 3...5mm.
5. Do not indicated foundry angles within 1°...2°.
6. Cast finally distinct-to-access non-machining hollows of block-cylinders designated by A12, B12, R10, R12, D12, P12, sheet 1. Burrs from cores, fittings, chokings are not allowed (when casting 1P...) to checked for mechanical preparation acc. to the scheme of periodical control.
7. Accept surface finish of non-machined surfaces acc. to the chamond.
8. Coating of outer and inner non-machined surfaces and bores of cylinders jackets to phenol-formaldehyde lacquer VRI-1 GOST 901-78 VG/1-0.
9. Subject water space to cylinders jackets to hydrostatic test with water at temperature 85°...90°C under pressure 0.5MPa (5 kgf/cm²) for 5 minutes. Coating with phenol-formaldehyde lacquer leakage is not allowed.
10. Subject inner hollows of block-crankcase (cylinder compartments, hollows of transmission, hollow of fuel injection admixture collecting) to hydrostatic test by water at temperature not below 60°C under pressure 1...5kgf/cm² for 5 minutes or by air till coating with phenol-formaldehyde lacquer. Leakage or air bubbles are not allowed.

I

1. Литье в песчаную форму
2. Группа материала по ГОСТ 1412.
3. Допускаемые неуказанные литейные радиусы по ГОСТ 3212-63. Допуски на неуказанные литейные уклоны по ГОСТ 2685-75.
4. Неуказанные литейные радиусы 3...5мм.
5. Неуказанные литейные уклоны 1°...2°.
6. Чистовые отверстия литейных полостей блоков цилиндров, обозначенные А12, В12, Р10, Р12, Д12, П12, лист 1, могут иметь заусенцы, наплывы, сгустки, которые не являются браком, если не нарушают нормальной работы.
7. Чистовая поверхность литейных поверхностей по рисунку.
8. Покрытие внутренних поверхностей и внутренних полостей цилиндровых рубашек фенолформальдегидным лаком ВРИ-1 ГОСТ 901-78 ВГ/1-0.
9. Гидравлическое испытание рубашек цилиндров на герметичность водой при температуре 85°...90°С под давлением 0,5МПа (5 кгс/см²) в течение 5 минут. Покрытие фенолформальдегидным лаком. Течи и воздушные пузыри не допускаются.
10. Гидравлическое испытание полостей блока-картера (цилиндровая компания, полости трансмиссии, полость топливной системы) на герметичность водой при температуре не ниже 60°С под давлением 1...5кгс/см² в течение 5 минут или воздухом. Покрытие фенолформальдегидным лаком. Течи и воздушные пузыри не допускаются.
11. Subject all channels and cavities to hydrostatic test by water at temperature 85°...90°C under pressure 1.7...1.9 atm (12...13kgf/cm²) for 5 minutes. Test is subject to subject diff. ways to hydrostatic test with motor oil.
12. Provide tightness of switches and in the use of the engine between the blocks.
13. Mark material mark, number of complete set acc. to GOST 2.701-73, type I - 12 GOST 2590-62.
14. Unspecified [illegible] 12...12mm.
15. Axis indicated dimensions for machining allowance max ±0,5
16. Do stamp [illegible] acc. to specifications.
17. Break by point [illegible]
18. Bearing block (on three moving) is made for shop drawing as part 30 01-10-10.

			20.01-16-10		
A	25.5.91		CYLINDER BLOCK CASTING	Litera	Mass	Scale
					164	1:2
			АЛ4 ГОСТ 2685-75	Sheet 1	Sheets 3
				ENGINE FACTORY	