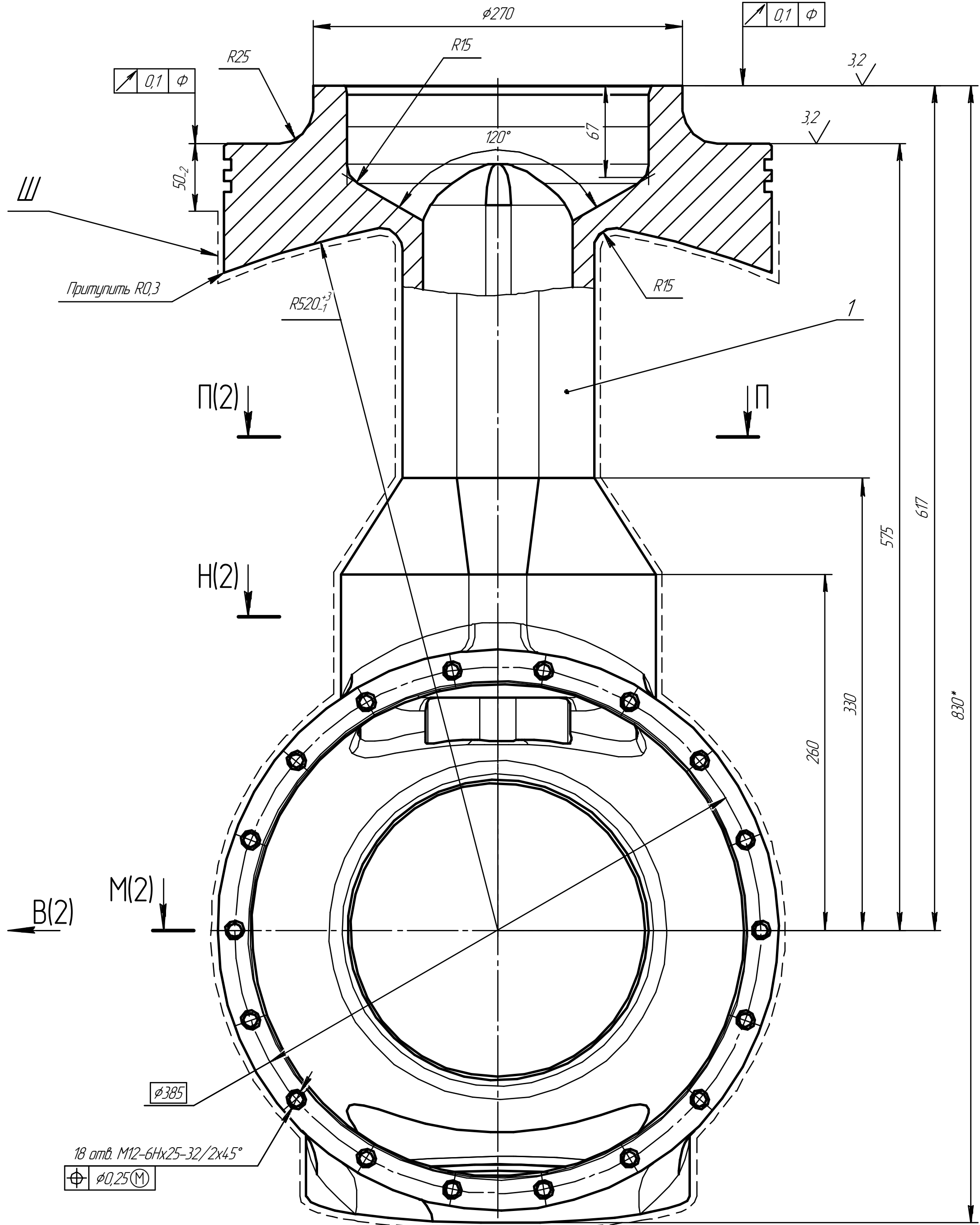
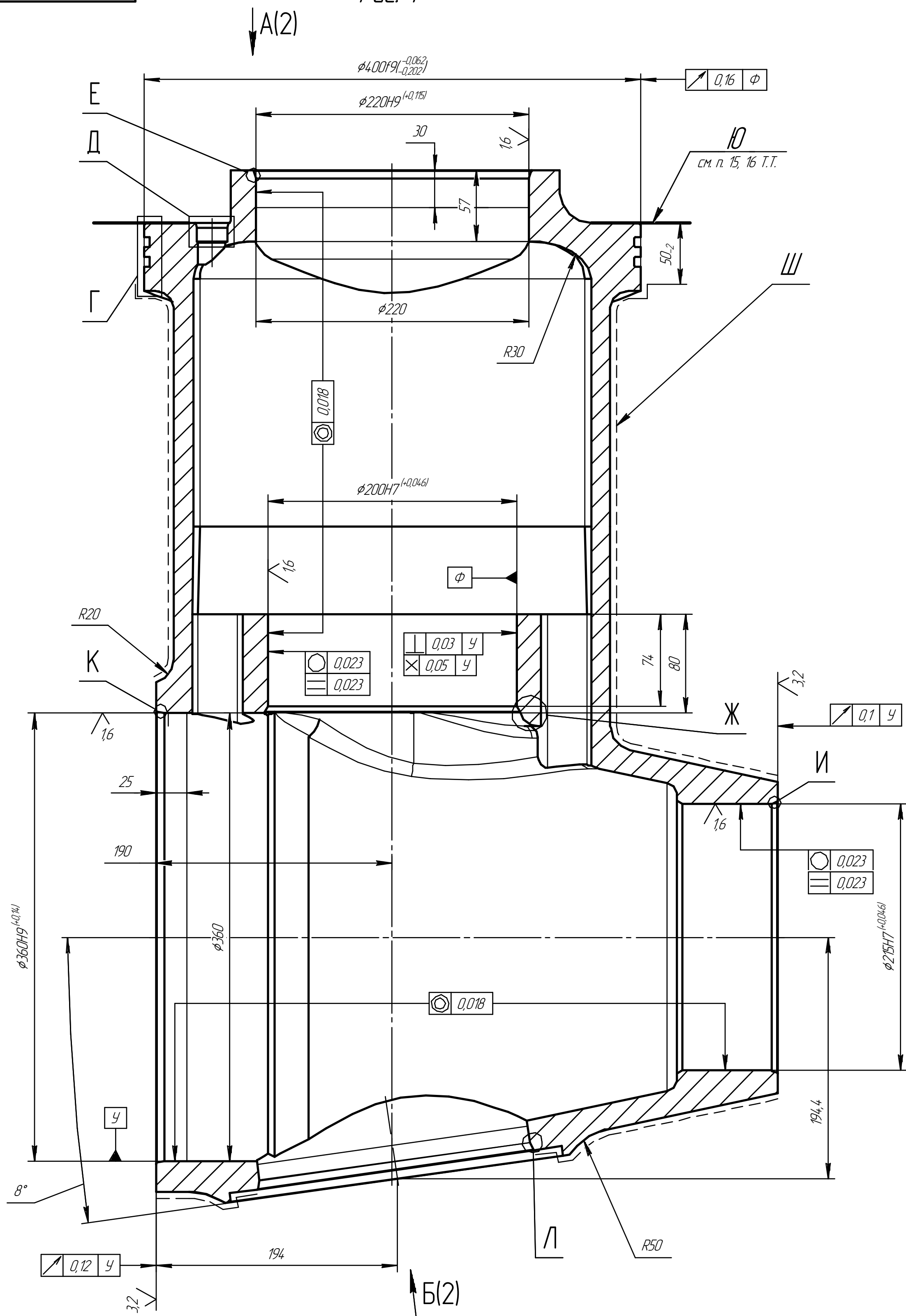
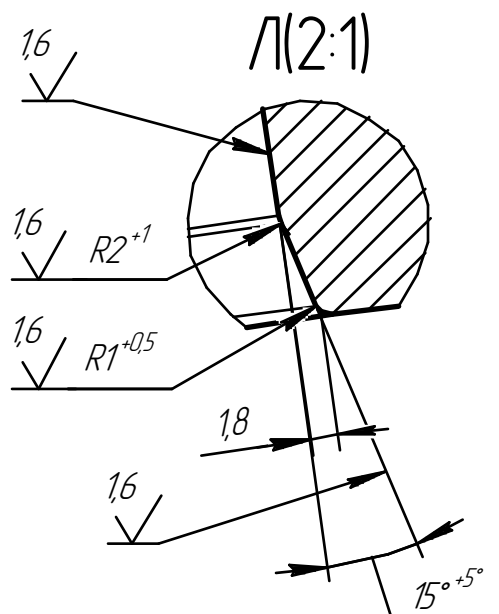
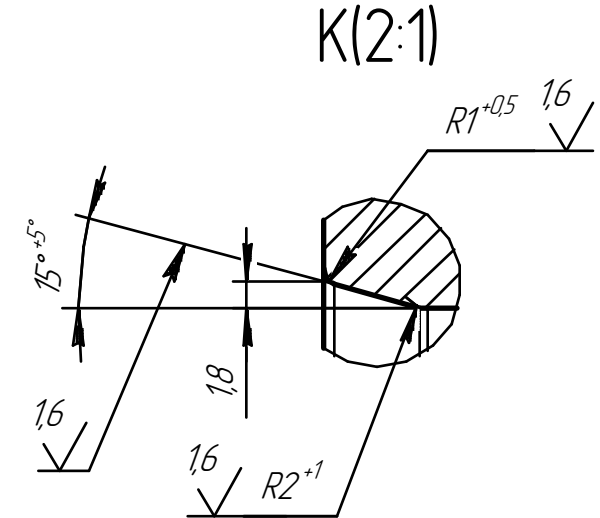
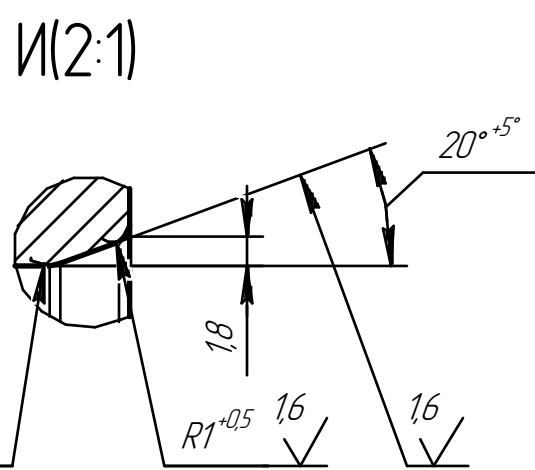
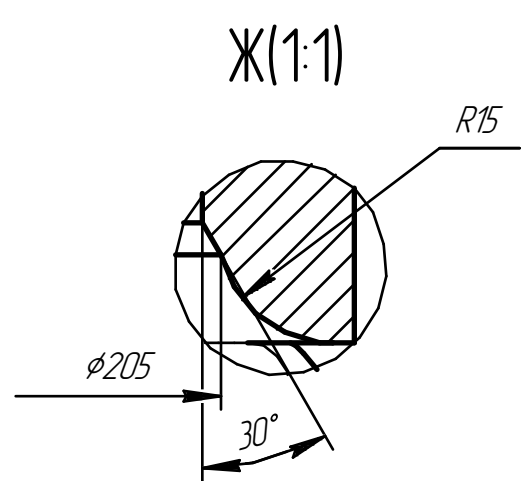
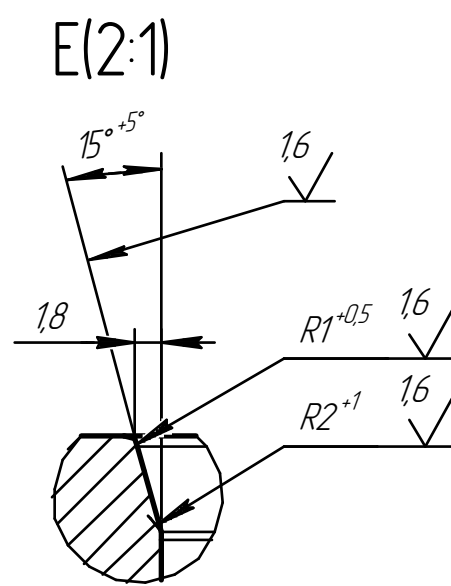
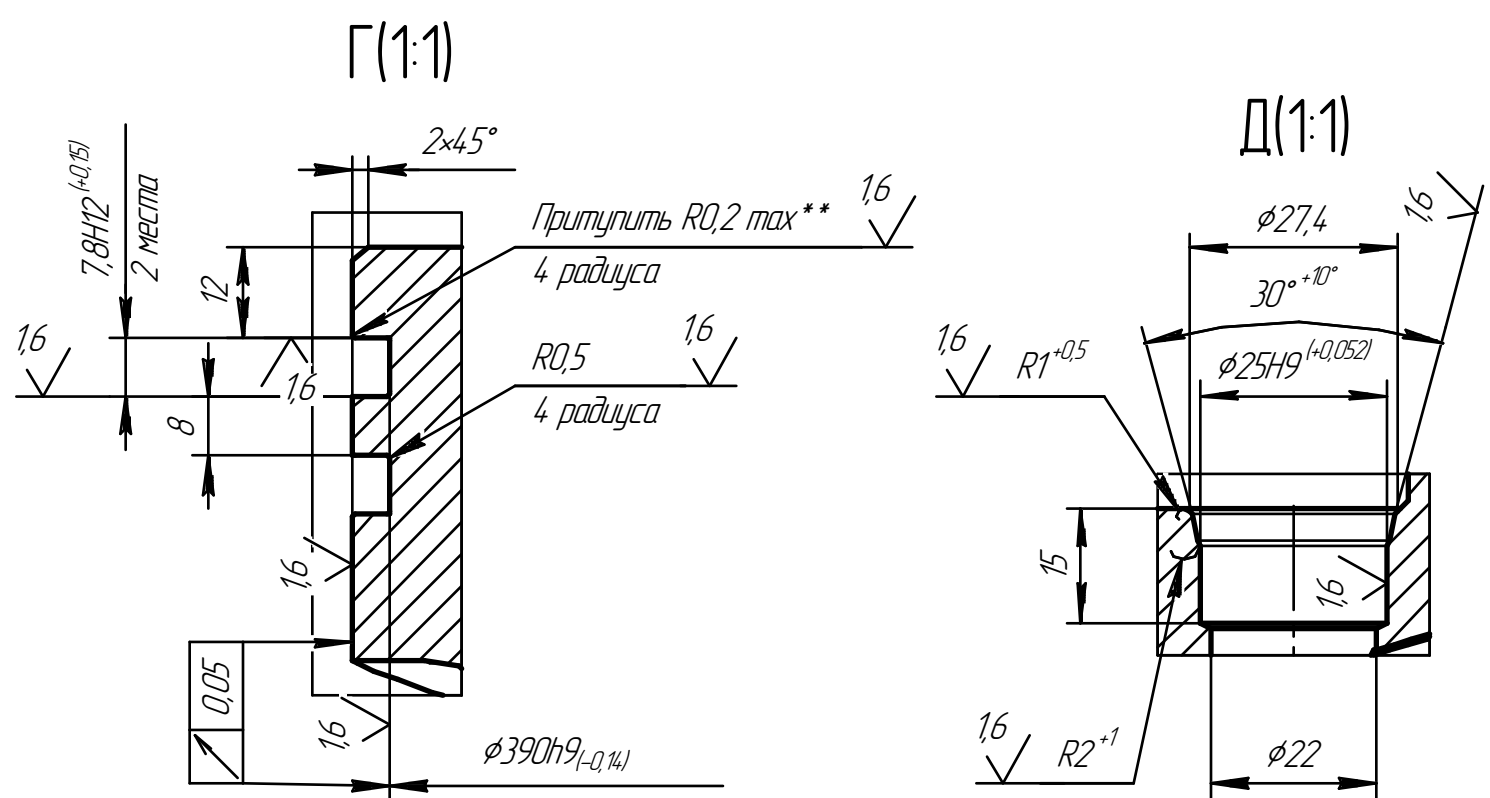


Рис. 1



Обозначение	Рис.	Масса	Примечание
10.0100	1	175,0	Без рефер
-01	2	178,0	С ребрами

1. Отвертка Гр. IV ОСТ9Р.9285-95
2. Точность отливки 11-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009
3. Поверхности внутренних полостей отливки должны быть очищены от окалины, пригаров, формовочных материалов и других посторонних тел. Наружные несопрягаемые поверхности подвергнуть пескоструйной очистке до степени Sa2 по ГОСТ Р ИСО 8501-1-2014.
4. Отвертку испытать давлением 0,08 МПа (0,8 кгс/см²) в течение 15 минут. Падение давления не допускается.
5. Полуавтоматическую сварку в среде защитного газа производить по РД595075-91. Сварная пробка Св-08Г2С по ГОСТ 2246-70.  
Сварные швы зачистить. Термообработка - отпуск 600...650 °С.
6. Контроль качества сварных соединений проверить капиллярной дефектоскопией по ГОСТ 18442-80.
7. \* Размеры для справок.
8. \*\* Размер одесчепить инструментом.
9. H14, h14, ± 1/2.
- 10.
11. Обработку по размерам в квадратных скобках (вид А, разрез Т-Т) производить совместно с дет. 20.00.00. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
12. Неуказанные радиусы 10 мм.
13. Неуказанная шероховатость поверхностей после механической обработки - 1,6.
14. На поверхностях подлежащих окрашиванию не допускается заусенцы, сварные брызги, острые кромки радиусом менее 0,3 мм. Остальные требования по ГОСТ 9402-2004.
15. Покрытие наружных несопрягаемых поверхностей, находящихся выше линии Ю, производить в соответствии с ОСТ9Р.9258-95 по схеме:
  - грунтровка ФГ-03К ГОСТ 9109-81 - 2 слоя;
  - эмаль ПФ-218ГС светло-серая ГОСТ 21227-93 - 3 слоя.
16. Покрытие наружных несопрягаемых поверхностей, находящихся ниже линии Ю (контур Ш), производить в соответствии с ОСТ9Р.9258-95 по схеме:
  - грунтровка ВГ-02 ГОСТ 12707-77 - 1 слой;
  - эмаль ХС-436 красно-коричневая Т92313-118-05034.239-99 - 4 слоя.Допускается производить замену покрытия наружных несопрягаемых поверхностей, находящихся ниже линии Ю (контур Ш), в соответствии с инструкцией фирмы International Coatings (Akzo Nobel) по схеме:
  - Intergard 269 EGA 088/EGA 089 красный - 1 слой s=40 мкм;
  - Intershiel 300 ENA 301/ENA 303 алюминиевый - 1 слой s=150 мкм;
  - Intergard 263 FAJ 034/FAA 262 светло-серый - 1 слой s=100 мкм.
17. Механически обработанные поверхности предохранять от коррозии, подвергнув межоперационной консервации по технологии завода-изготовителя.
18. Маркировать шрифтом 5-прз ГОСТ 26.020-80. Клеить знаком технического контроля, клеймом завода изготовителя, номер чертежа и дату изготовления.



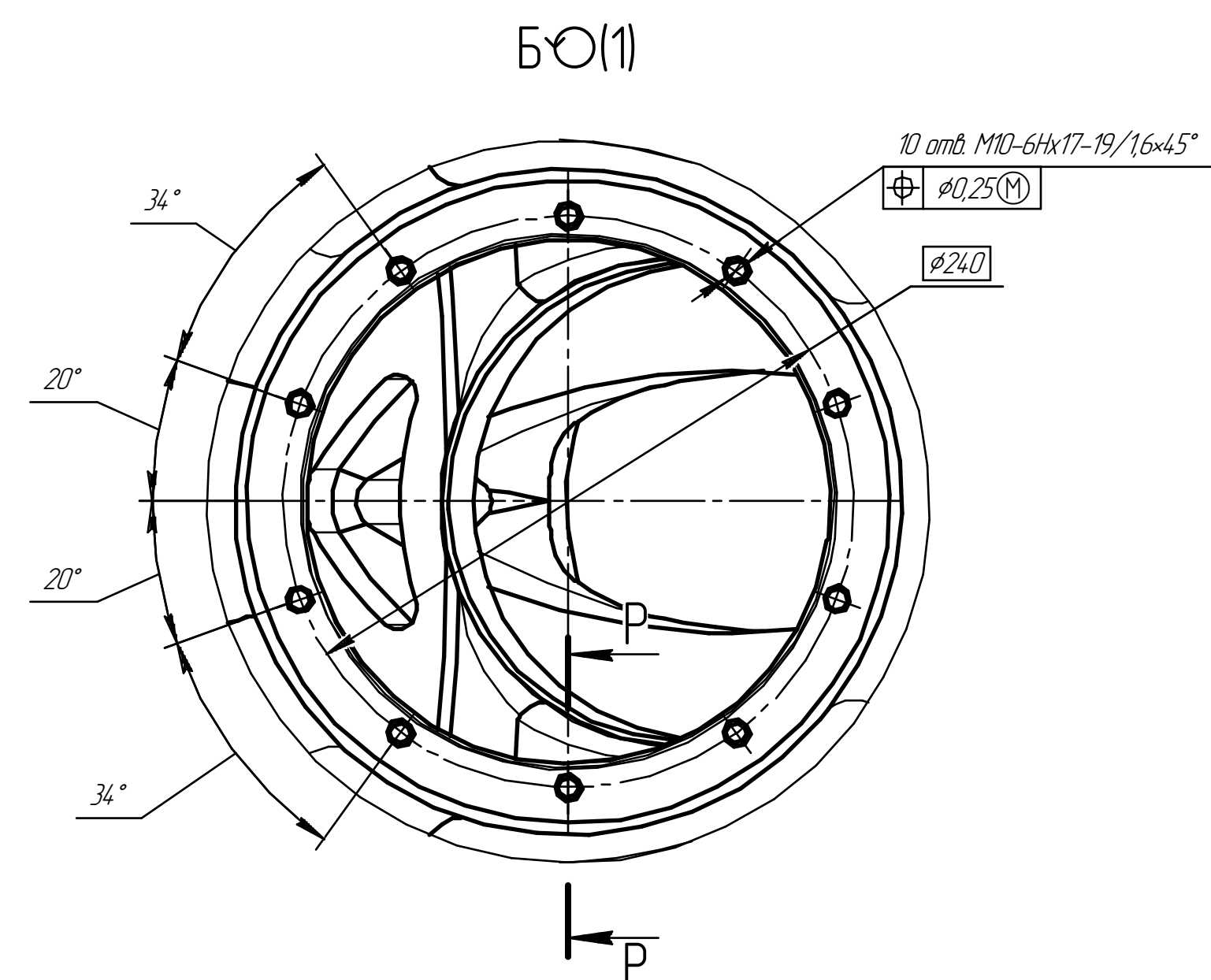
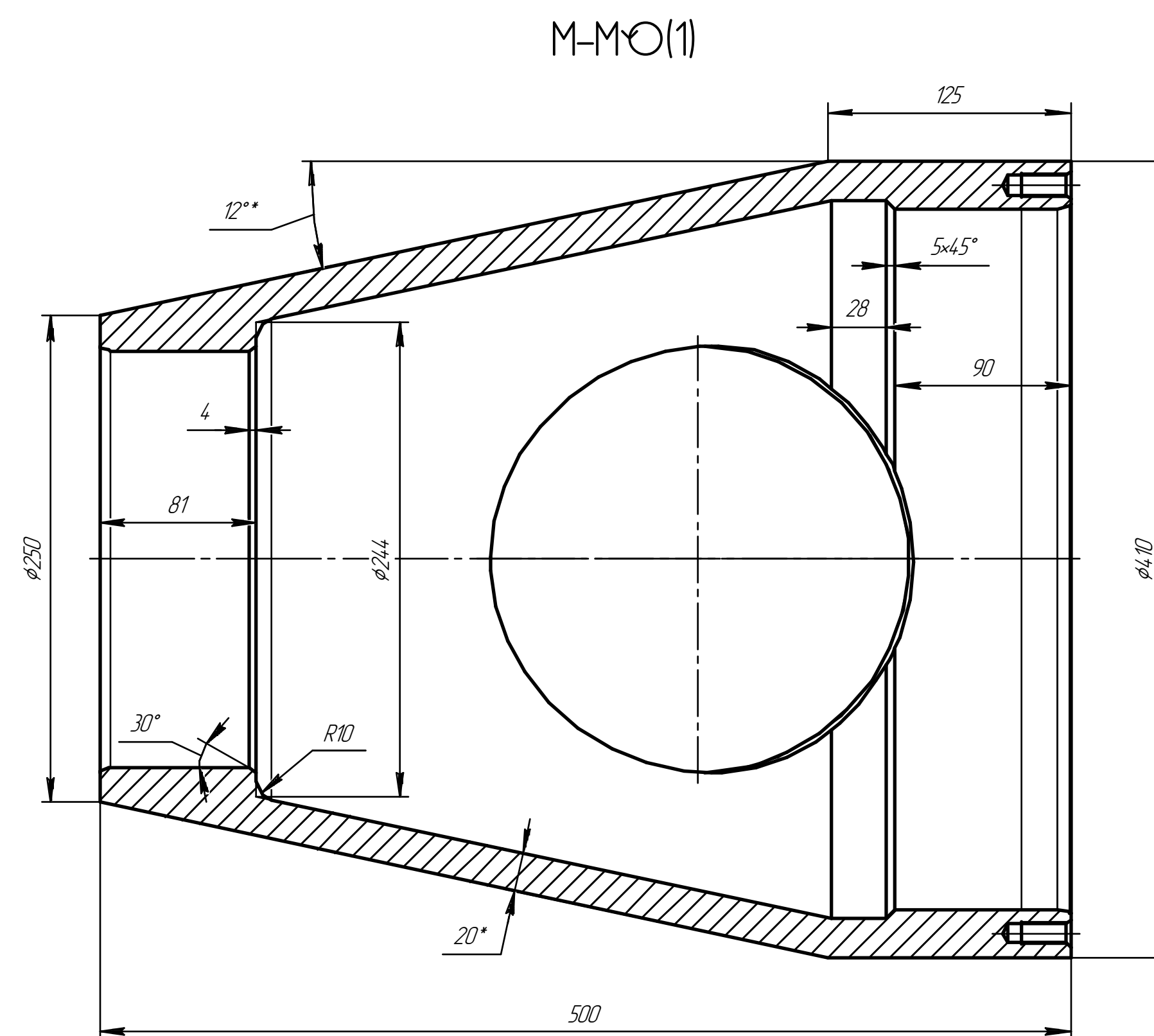
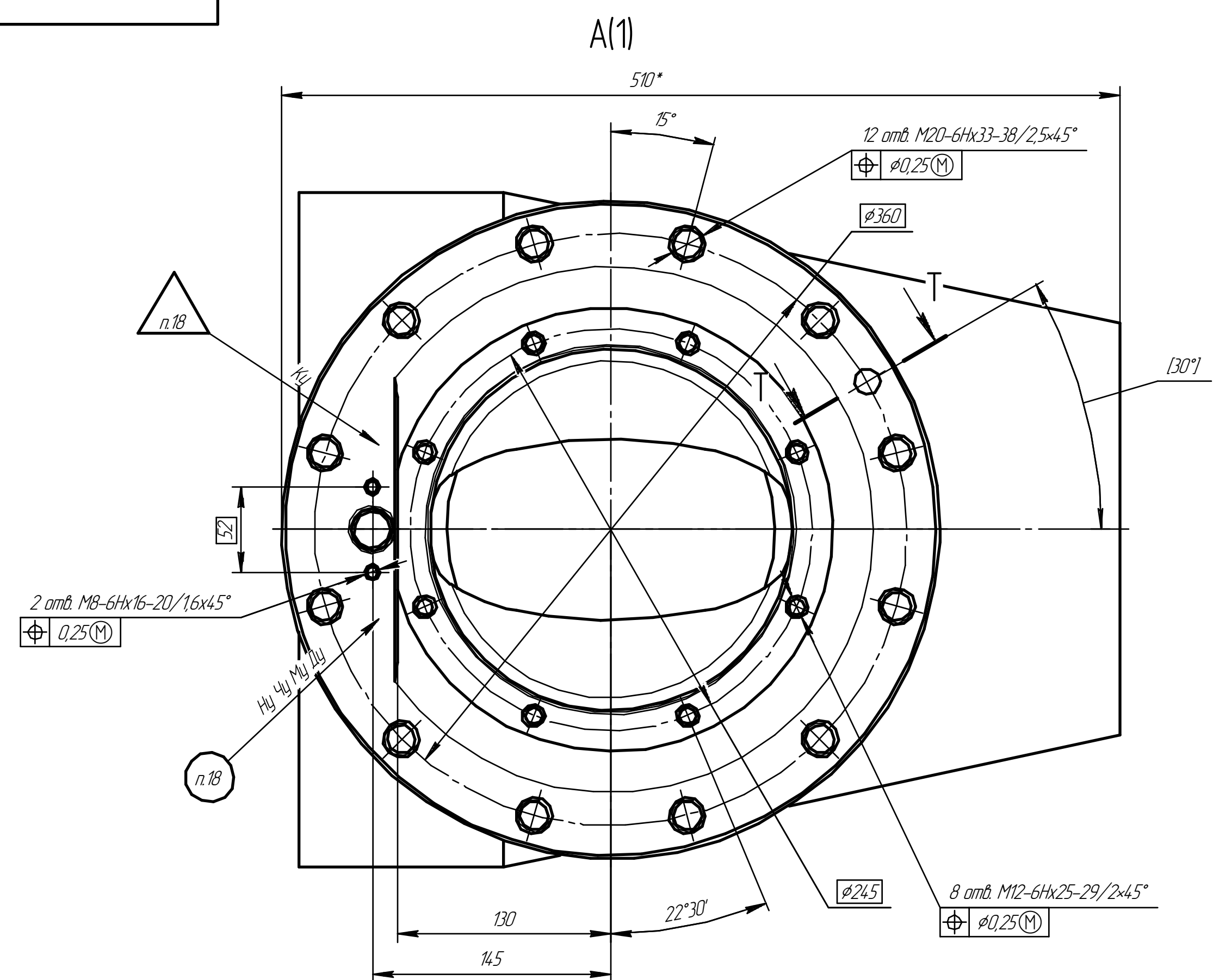
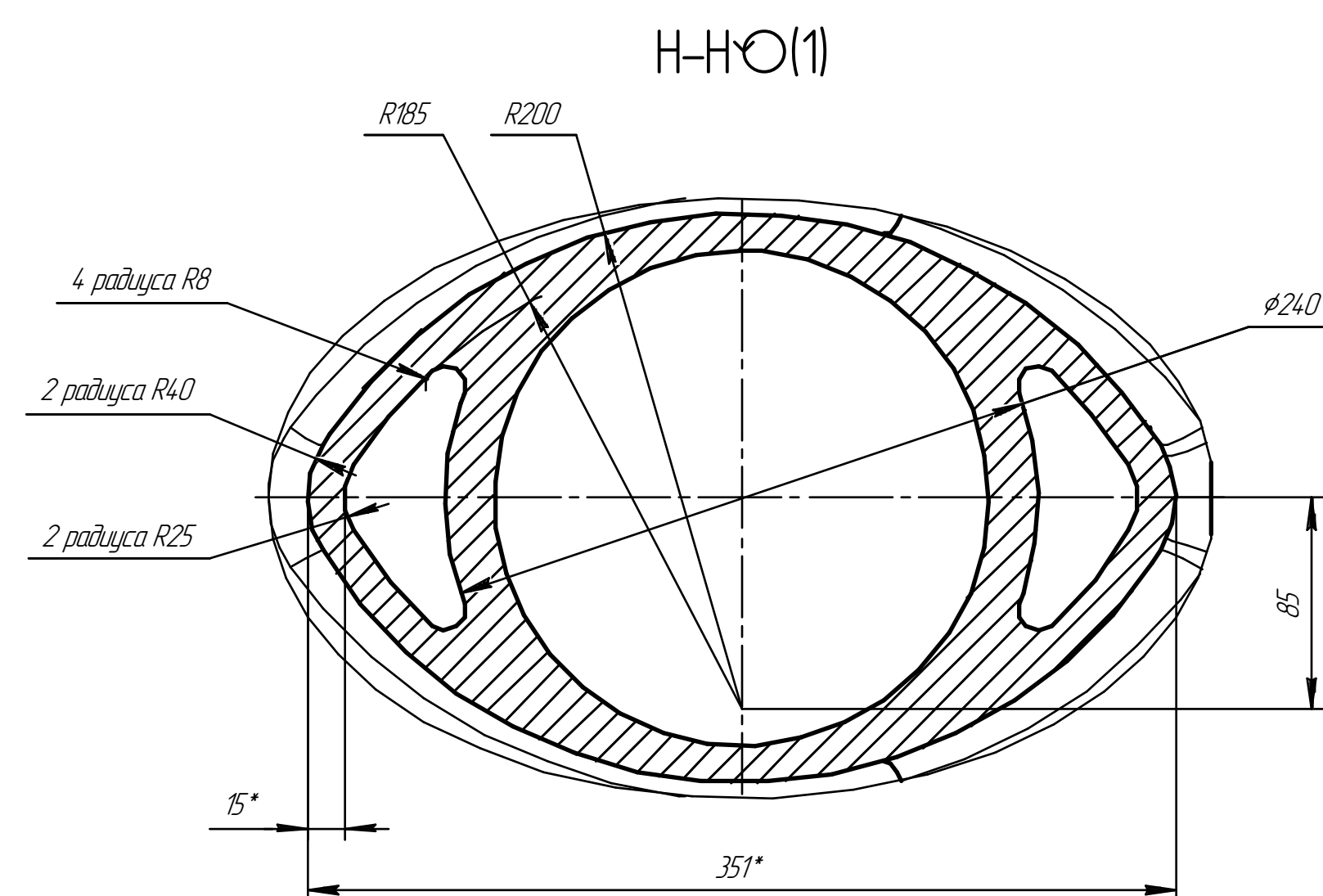



Рис. 2  
Остальное см. Рис. 1  
(1:4)



Т-Т(1:2) 

○ (Только для ПУ с исполнениями  
-132; -132Э; -132/85)

