



1. Термообработка: НРСэ 31... 37,7.  
Группа контроля 3 ОСТ 90021-78.
2. Предельные отклонения размеров отливки по ГОСТ 2009-55 II кл. Неуказанные литейные радиусы R2, литейные уклоны - 2°±1° в сторону утолщения тела детали.
3. Дефекты литья и их исправление на прачиных и радиусных переходах не допускаются. Дефекты в остальных местах - в соответствии с эталоном.
4. Допуски на свободные размеры механически обрабатываемых поверхностей - по 722АТ.
5. Несососность оси I-I относительно оси II-II не более 0.02. Допуск зависимый.
6. Покрытие: R2 9, кроме поверхностей Д; Д1; Д2 и Д3. Дек. Фос. ГФЖС 136-41 ГОСТ 10834-76. Наружные поверхности подвергнуть лакокрасочному покрытию эм. 97-140, серебряный, II 174 ОСТ 90055-78 или по инструкции ВИАМ № 850-76 (система 174), кроме поверх. Д; Д1 и Д2.
7. На отдельных участках поверхностей Д; Д1; Д2 допускаются следы камня в виде намаза от механич. обработки.
8. Проверить на магнитном дефектоскопе.
9. Маркировать букву "Л" по ОСТ 00312-78.
10. От каждой партии 20 штук одну деталь подвергнуть испытанию на прочность. Разрушающее усилие Р - не менее 5000 кг. Деталь после испытания забраковать.

Иск. и права  
15.609  
04.02.86

Г454А.053-01				292.000053.0.01	
Изм.	15	80-86	А.И.Колосов	Г454А	Литера
Разраб.	Камынина	Провер.	Князев	Вилка	Масса
Т.контр.	Гусев	Исполн.	Морозов	Сталь 35ХГСА - 2гр.	Масштаб
Нач.СКО	Никитин	Исполн.	Ветров	ОСТ 90093-82	1:1
Н.контр.	Морозов	Исполн.	Ветров	ОСТ 90093-82	Лист
Исполн.	Ветров	Исполн.	Ветров	ОСТ 90093-82	Листов 1
				Заказчик:	04.02.86
				[Signature]	