



- *Размер для справок
- Точность отливки 7-9-13-7 по ГОСТ Р 53464-2009
- Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92
- Отливку подвергнуть нормализации, с охлаждением на воздухе
- Отливку подвергнуть гидравлическим испытаниям, нагрузка не менее 0,6 МПа. Испытания провести до и после механической обработки
- 450...500 HB
- Место замера твердости. Количество точек замера твердости - 8 шт. Расположение точек симметричное, шаг 90°. Замер твердости проводить вне рабочей поверхности кармана
- H12, h12, $\pm \frac{JT12}{2}$
- На поверхности Б дефекты не допускаются
- Покрытие поверхности Б - Хгв 100-230 по ГОСТ 9.306-85
- На внутренней поверхности отливки допускаются дефект ситовидная пористость. Не более 1 (одной) раковины на 1 см², 12 глубиной не более 1 мм и $\phi 1$ мм

TP 480.0023				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	6	1:1
Разраб.	Михайлов	16.11.2015				
Пров.	Гордеев				Лист	Листов 1
Т.контр.	Храмцова				ЖЧХЗ ГОСТ 7769-82 ГУП РМ "Лисма"	
Согл.	Галиков					
Н.контр.					Копировал	
Утв.					Формат А2	