



1. Материал заменитель - Сталь 35 ГОСТ 1050-2013.
2. Точность отливки 8-0-0-8 ГОСТ 26645-85.
3. Неуказанные литейные радиусы 1-3 мм.
4. Остальные требования на отливку по СТ ЦКБА 050-2008.
5. H14; h14; ±IT14/2.
6. Поверхности обозначенные знаком ✓ обеспечить литьем.
7. При изготовлении из материала заменителя путем точения, поверхности обозначенные знаком ✓ выполнить с шероховатостью Ra12,5.
8. Испытать на прочность гидравлическим давлением 1,8 МПа в течении не менее 1 мин, на плотность - давлением 1,2 МПа в течении времени необходимого для осмотра. Механические разрушения, остаточные деформации, течи, "потение", не допускаются.

9. При изготовлении из материала заменителя путем точения, испытания не проводить.
10. Покрытие:
 - при изготовлении из основного материала: внутренних поверхностей - грунтровка ГФ-021 V.УХЛ2 ГОСТ 25129-82 красно-коричневая; наружных поверхностей - грунтровка ГФ-021 V.УХЛ2 ГОСТ 25129-82 красно-коричневая, эмаль ПФ-115 черная V.УХЛ2 ГОСТ 6465-76 в два слоя. Посадочные поверхности от покрытия предохранить.
 - при изготовлении из материала заменителя - Ц9.хр.

ЕЛШУ.493515.001-2.06				Лит.	Масса	Масштаб
Фланец					4,7	1:2
Лист 1				Листов 1		
ВЧ 50 ГОСТ 7293-85						