



1. Точность отливки 7м-0-0-12 ГОСТ 26645-85.
2. Литейные радиусы, не оговоренные чертежом – 3мм.
3. Литейные уклоны, не оговоренные чертежом – 3°.
4. Залитовку очистить от окислов, призаор и других литейных наслоений.
5. Обработку Ф125Н11, Ф112Н12 и торца В производить за одну установку детали.
6. Заусенцы и острые кромок не допускаются.
7. Допускается деталь изготавливать без полости Г.
8. Радиус R30 (сечение Е-Е) выполнять во впадинах между 4-11 ребрами с каждой стороны.
9. Клеить клейм ОТК.
11. На герметичность деталь испытать при общих испытаниях компрессора на герметичность согласно программе приема-сдаточных испытаний. Утечки воздуха не допускаются.
12. Шероховатость обработки резьбовых отверстий  $\sqrt{Ra_{0,3}}$  ХВ № 0900 21.08.12
13. Покрытие:
  - в общепромышленном исполнении внутренние и наружные необработанные поверхности грунтовка ГФ-0119 ТУ6-10-1399-73 или ПФ-020 ТУ6-10-1910-84;
  - наружные необработанные поверхности эмаль ПФ-115 синяя ГОСТ 6465-76; З2; 6/1 (RAL5005);
  - для пасты на эпоксид и подвижной-состав железо-дорожно транспорта внутренние и наружные необработанные поверхности грунтовка ГФ-0119 ТУ6-10-1399 или ПФ-020 ТУ6-10-1910-84, наружные необработанные поверхности эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76; З2; 6/1; (RAL 7040);
  - в тропическом исполнении внутренние необработанные поверхности эмаль ВЛ-515 ТУ6-10-1052-75; наружные необработанные поверхности грунтовка ВЛ-02 ГОСТ 12707-77, эмаль ПФ-837 ТУ6-10-1309-77; Т2; 6/1.
14. Цвета согласно ПЛ-7,3-01-01 "Маркировка продукции".
14. При поставке на экспорт и подвижной состав железнодорожно транспорта дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.
15. Н14; н14; ± Т14/2.
16. Отливка должна соответствовать СТН 5-11-019-97 для отливки 3-ей группы.
17. Маркировать в литве «Знак товаров и услуг» ①

[illegible]

Согласовано:  
ОГМет

А.А.Страшко

25.01.12