



1. Литейные радиусы, не оговоренные чертежом, 3 мм.
2. Литейные уклоны, не оговоренные чертежом, 1°
3. Технические требования на литье по техническим условиям ТКТ-ТУЗ-1.
4. Допуски на ~~литейные~~ размеры по РСТ 1855-55. ~~Класс точности~~. Точность отливки Тр-12 ГОСТ 26645-85.
5. Все необработанные поверхности должны быть очищены от формовочной земли, пригаров и других литейных наслоений.
6. Неплоскостность поверхности А допускается не более 0,3 мм в газбарных деталях, при этом выпуклость поверхности А по отношению к контуру не допускается.
7. Покрытие: ^{внутренние поверхности и для отправки на экспортные части} покрывать быстротвердеющим лакокрасочным материалом. Грунт ВЛ-515 МРЛ-1001/2
- а) в общепромышленном исполнении:
внутренние и наружные необработанные поверхности: грунт ВЛ-020 ТУ 6-10-1542-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, ^{ОЖ} 6/1;
- б) в экспортном исполнении для умеренного климата:
внутренние поверхности: грунт ВЛ-020 ТУ 6-10-1542-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, ^{ОЖ} 6/1;
наружные поверхности: грунт ВЛ-020 ТУ 6-10-1542-77 или ПФ-020 ГОСТ 18186-79, ^{ОЖ} 6/1; эмаль ПФ-115 серая ГОСТ 6465-76, ^Ж 2 6/1;
- в) в тропическом исполнении:
внутренние поверхности: эмаль ВЛ-515 ТУ 6-10-1052-75, ^{ОЖ} 6/1;
наружные поверхности: грунт ВЛ-020 ТУ 6-10-1309-77, ^{ОЖ} 2 6/1.
8. При поставке на экспорт дефекты, нарушающие товарный вид, не допускаются.

[illegible]