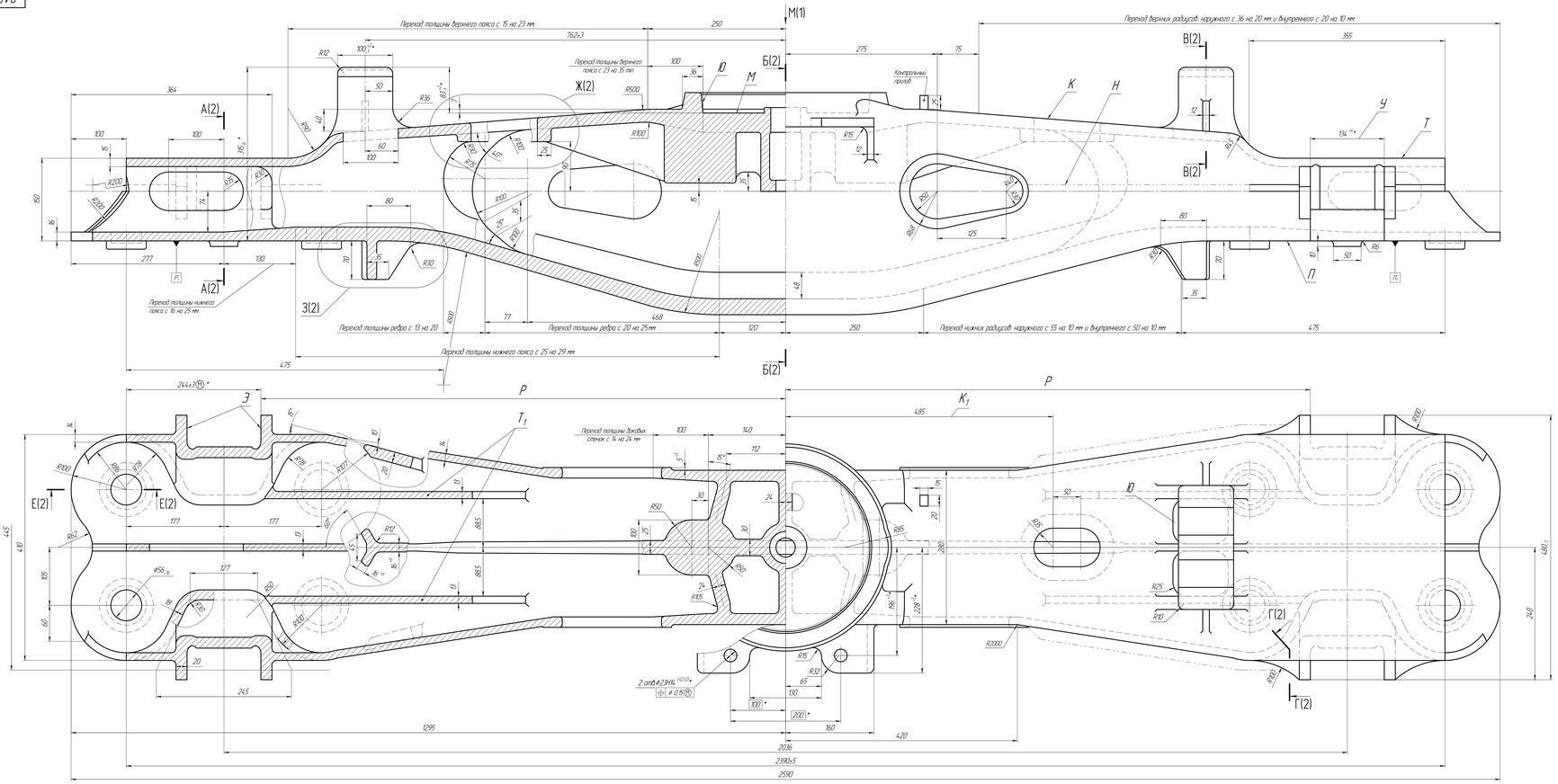

1. Допускается изготовление из стали марок 20ГФЛ, 20ГТЛ по ОСТ 32.183-85.
2. Технические требования к подпятниковому месту по ОСТ 24.052.05-90.
3. Точность отливки 12-0-0-13 ГОСТ 26645-85. Предельные отклонения размеров - симметричные. Размеры обеспечиваются инструментом.
4. * Размеры основные.
5. Формовочные уклоны не должны быть более 150 в сторону уменьшения габарита балки, увеличения размера Я и толщины стенок и ребер.
6. Разность размеров Р не более 5 мм.
7. Неуказанные радиусы скруглений не более 10 мм.
8. Допускается:
8.1. фаску В, выполнять радиусом 2 мм.
8.2. на поверхностях Л, К, Т, рифление высотой не более 3 мм, шаг 30-35 мм кроме зон ограниченных размером K_1.
8.3. заливы в отверстиях Ю.
8.4. на поверхности М без исправления гагобая пористость. Общая площадь гагобой пористости не должна быть более 10% площади поверхности М, пустота пор не более двух на 1 $см^2$, глубиной не более 2 мм, диаметром не более 15 мм. Дефекты с большими размерами должны быть вырублены, заварены и зачищены заподлицо с поверхностью М без последующей термообработки, если общий объем наплавки не более 5 $см^3$, толщина пояса выдержа не менее ¾ мм.
8.5. на вертикальных стенках неудаляемых прибылей наличие усадочных раковин, не выходящих в тело подпятника.
8.6. выполнить технологические ребра Н сечением 20-10 мм по штрих-пунктирным линиям с обеих сторон балки.
8.7. выход усадочных раковин на поверхности радиуса $Д_1$.
8.8. в ребрах T_1 технологическое отверстие площадью не более 50 $см^2$.
9. Поверхности П,Э не должны иметь прилипов и выступов.
10. Маркировать литьем шрифтом 40-22-4 мм высотой 4-8 мм.
10.1. год изготовления (две последние цифры года)
10.2. порядковый номер детали
10.3. условное обозначение марки стали по ОСТ 32.183-2001.
11. Маркировать литьем условный номер предприятия-изготовителя в рамке 64-40-5 мм высотой 5-8 мм.
12. Допускается:
12.1. маркировку года изготовления, условного обозначения марки стали и условного номера предприятия-изготовителя выполнять на участке $Г_1$.
13. Калибрить.
14. Остальные технические требования по ОСТ 32.183-2001 и ТТ ЦВ-32-695-2006.
15. Допускается устанавливать допуск необработанных толщин стенок и ребер по классу точности 13 в пределах отклонений массы детали ГОСТ 26645-85, при этом расположение полей допусков несимметричное: нижнее предельное отклонение согласно п.3 настоящих технических требований.

Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата	ВАРЕ.661343.002				
Разраб.	Шишкин				Болка надрессорная	Лит.	Масса	Масштаб	
Пров.	Карнаухов						527	1:25	
Н.контр.						Лист 1	Листов 2		
Утв.	Сенькина				Сталь 20ГЛ ОСТ 32.183-2001	ООО "Инновационное вагоностроение"			
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата		Копировал	Формат А4х4		