

ПРОТОКОЛ
Описание качества литьевых заготовок

Литьевые заготовки изготавливаются Поставщиком и принимаются Заказчиком с учетом следующих требований к качеству, к внешнему виду отливки:

1. К литьевым заготовкам **P-202, P-212, P-214, P-214T, P-215, P-216, P-217, P-218, P-232, P-240, P-242, P-262, P-479, И-650, И-535** предъявляются следующие требования:
 - 1.1. Не допускается наличие точечных вмятин, царапин, забоя на подошве отливки,
 - 1.2. Не допускается пористости (завихрений в металле) подошвы отливки,
 - 1.3. Допускается недолив (пористость) ребер (иголок) в размере не более 5%.
 - 1.4. Неплоскостность подошвы не допускается.
 - 1.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,15$ мм.

2. К литьевой заготовке **P-721** предъявляются следующие требования:
 - 2.1. Не допускается наличие вмятин, забоя на подошве отливки,
 - 2.2. Допускается пористость (завихрения в металле) подошвы площадью не более 3% от всей площади подошвы отливки,
 - 2.3. Допускаются наличие царапин не глубже 0,1мм и не длиннее 20мм.
 - 2.4. Допускается недолив (пористость металла) ребер отливки в размере не более 5%.
 - 2.5. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,15мм.
 - 2.6. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

3. К литьевой заготовке **P-600** предъявляются следующие требования:
 - 3.1. Допускается наличие вмятин, забоя, царапин глубиной не более 0,1мм и длиной не более 50мм,
 - 3.2. Допускается пористость (завихрения металла) подошвы не более 5% поверхности,
 - 3.3. Допускается недолив (пористость металла) ребер не более 10%,
 - 3.4. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,2мм.
 - 3.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

4. К литьевой заготовке **И-110** предъявляются следующие требования:
 - 4.1. Допускается наличие вмятин, забоя, царапин глубиной не более 0,1мм и длиной не более 40мм,
 - 4.2. Допускается пористость (завихрения металла) подошвы не более 5% поверхности,
 - 4.3. Допускается недолив, отсутствие иголок не более 28шт (5%) от 554шт,
 - 4.4. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,15мм
 - 4.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

5. К литьевой заготовке **И-150** предъявляются следующие требования:
 - 5.1. Допускается наличие вмятин, забоя, царапин глубиной не более 0,1мм и длиной не более 35мм,
 - 5.2. Допускается пористость (завихрения металла) подошвы не более 5% поверхности,
 - 5.3. Допускается недолив, отсутствие иголок не более 23шт (5%) от 459шт,
 - 5.4. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,15мм
 - 5.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

6. К литьевой заготовке **И-230** предъявляются следующие требования:
 - 6.1. Не допускается наличие точечных вмятин, царапин, забоя на подошве отливки,
 - 6.2. Не допускается пористости (завихрений в металле) подошвы отливки,

- 6.3. Допускается недолив, отсутствие иголок не более 3шт (6%) от 52шт,
- 6.4. Неплоскостность подошвы не допускается.
- 6.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,1$ мм.

7. К радиатору **И-120** предъявляются следующие требования:

- 7.1. Допускается наличие вмятин, забоя, царапин глубиной не более 0,1мм и длиной не более 40мм,
- 7.2. Допускается пористость (завихрения металла) подошвы не более 5% поверхности,
- 7.3. Допускается недолив, отсутствие иголок не более 28шт (5%) от 554шт,
- 7.4. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,15мм
- 7.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

Примечание:

- 1. У игольчатых отливок высота иголки (штыря) может быть равной 14 -- 16мм. За недолив иголки (штыря) считается высота менее 14 мм. Причем, иголок на радиаторе, высотой от 14 до 16мм не может быть более 15% от общего количества иголок.
- 2. На всех радиаторах не допускается остатков литника шириной более 1мм.
- 3. На всех радиаторах допускается вздутие на подошве (пузырь) диаметром не более 1мм.