



Радиаторы изготавливаются Поставщиком и принимаются Заказчиком с учетом следующих требований к качеству, к внешнему виду радиатора:

1. К радиаторам **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 глубиной более 0,05мм на подошве радиатора,
- 1.2. Не допускается пористости (завихрений в металле) подошвы радиатора,
- 1.3. Допускается недолив (пористость) ребер или штырей в размере не более 2% поверхности.
- 1.4. Неплоскостность подошвы более 0,15мм не допускается.
- 1.5. Допускается изменение толщины подошвы не более $\pm 0,15$ мм.

2. К радиатору **P-721** предъявляются следующие требования:

- 2.1. Не допускается наличие вмятин, забоя глубиной 0,05мм на подошве радиатора,
- 2.2. Допускается пористость (завихрения в металле) подошвы площадью не более 3% от всей площади подошвы радиатора,
- 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% поверхности.
- 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 радиатору **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 7% поверхности,
- 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 радиатору **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 полное отсутствие штырей (недолив) не более 25шт (4,5%) от 554шт, штырь, имеющий высоту не менее 14мм, считается отлитым.
- 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 радиатору **И-150** предъявляются следующие требования:

- 5.1. Допускается наличие на подошве 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 полное отсутствие (недолив) штырей не более 20шт (4,4%) от 459шт, штырь, имеющий высоту не менее 14мм, считается отлитым.
- 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 радиатору **И-180** предъявляются следующие требования:

6.1. Допускается наличие на подошве вмятин, забоя, царапин глубиной не более 0,1мм и длиной не более 35мм,

6.2. Допускается пористость (завихрения металла) подошвы не более 5% поверхности,

6.3. Допускается полное отсутствие (недолив) штырей не более 1шт (4,4%) от 250шт, штырь, имеющий высоту не менее 14мм, считается отлитым.

6.4. Допускается увеличение высоты штырей на 3,5мм от номинального размера.

6.5. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,15мм.

6.6. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

7. К радиатору **И-230** предъявляются следующие требования:

7.1. Не допускается наличие точечных вмятин, царапин, забоя на подошве радиатора,

7.2. Не допускается пористости (завихрений в металле) подошвы радиатора,

7.3. Допускается полное отсутствие (недолив) штырей не более 5шт (9,5%) от 52шт, штырь, имеющий высоту не менее 14мм, считается отлитым.

7.4. Неплоскостность подошвы не допускается.

7.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,1$ мм.

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

8.1. Допускается наличие на подошве вмятин, забоя, царапин глубиной не более 0,1мм и длиной не более 40мм,

8.2. Допускается пористость (завихрения металла) подошвы не более 5% поверхности,

8.3. Допускается недолив, отсутствие штырей не более 25шт (4,4%) от 567шт, штырь, имеющий высоту не менее 14мм, считается отлитым.

8.4. Допускается отклонение от плоскостности подошвы на величину не более 0,15мм

8.5. Допуск на изменение толщины подошвы не более $\pm 0,2$ мм.

Примечания:

1. У игольчатых отливок высота штыря (иголки) может быть равной 15 -- 16мм.

За недолив штыря (иголки) считается высота менее 14мм. Причем, штырей на радиаторе, высотой от 14мм до 16мм не может быть более 15% от общего количества штырей.

2. На всех радиаторах не допускается остатков литника шириной более 1мм.

3. На всех радиаторах допускается вздутие на подошве (пузырь) диаметром не более 1мм при высоте не более 1,5мм.