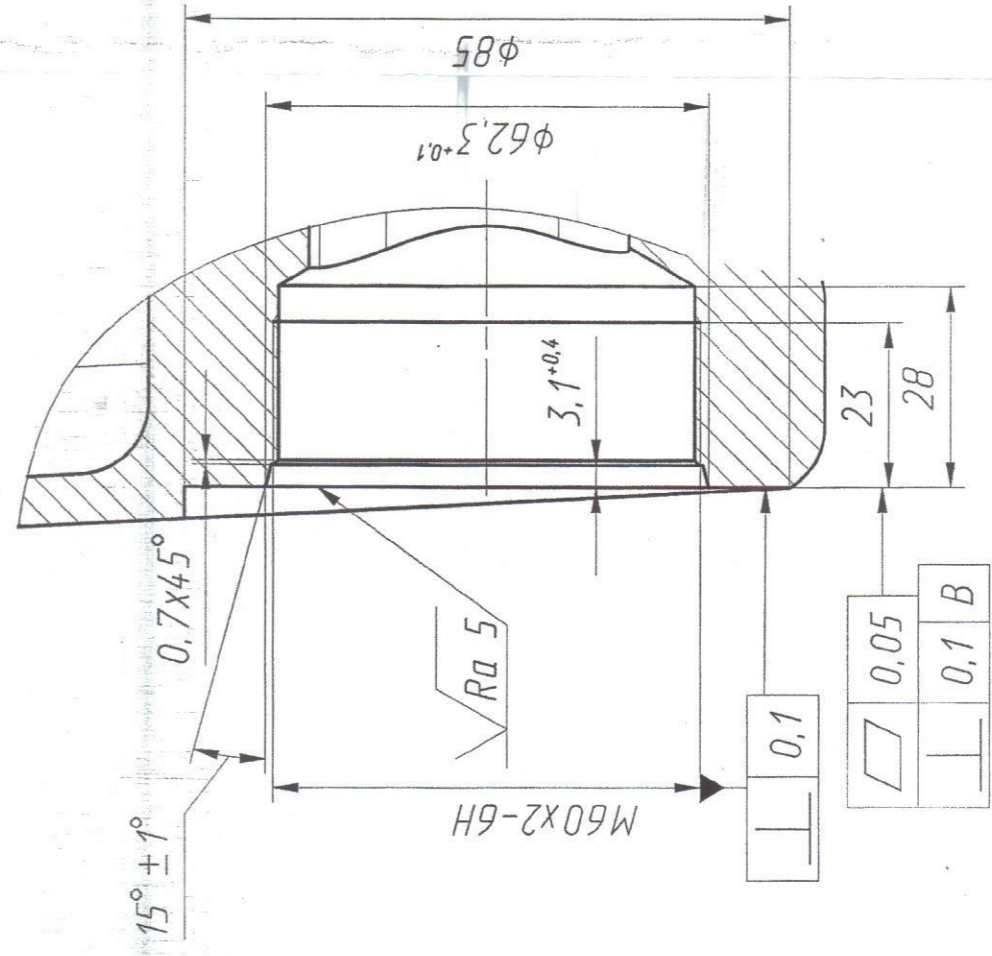
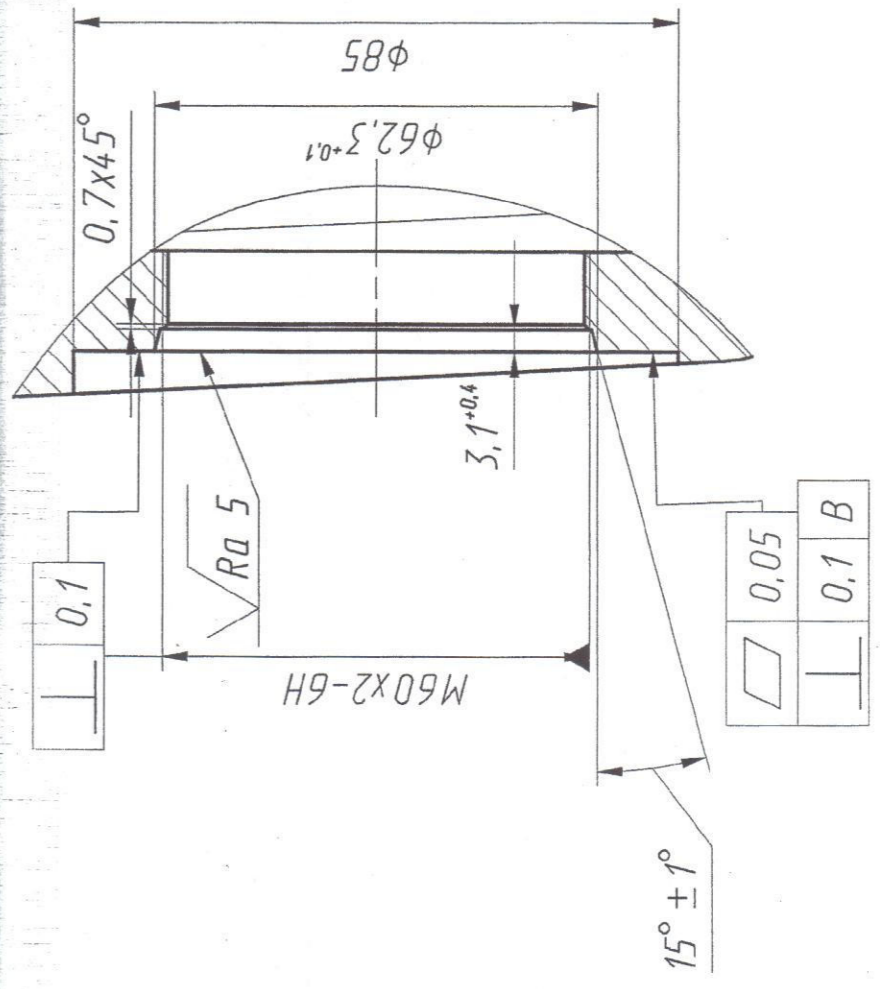


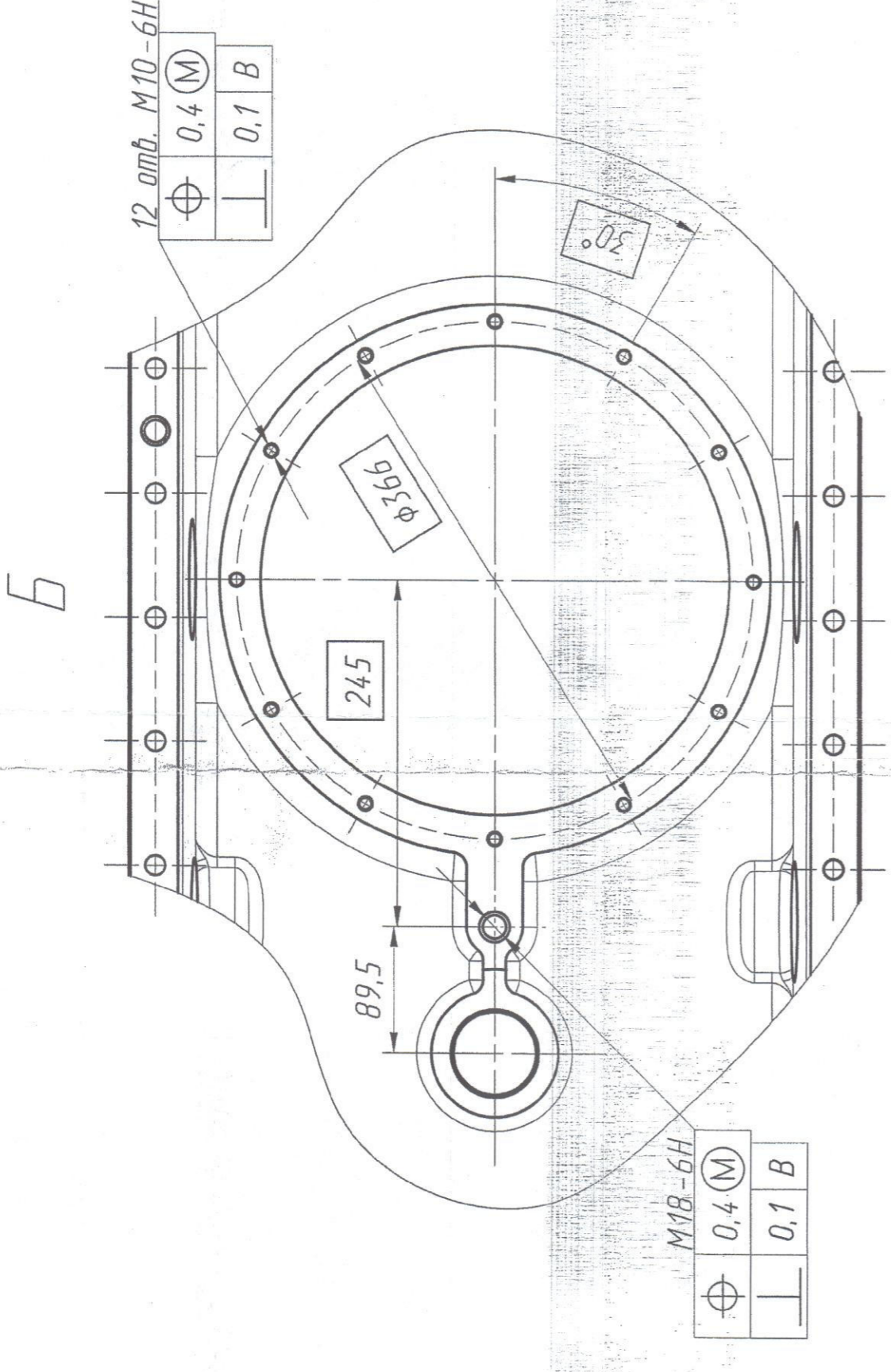
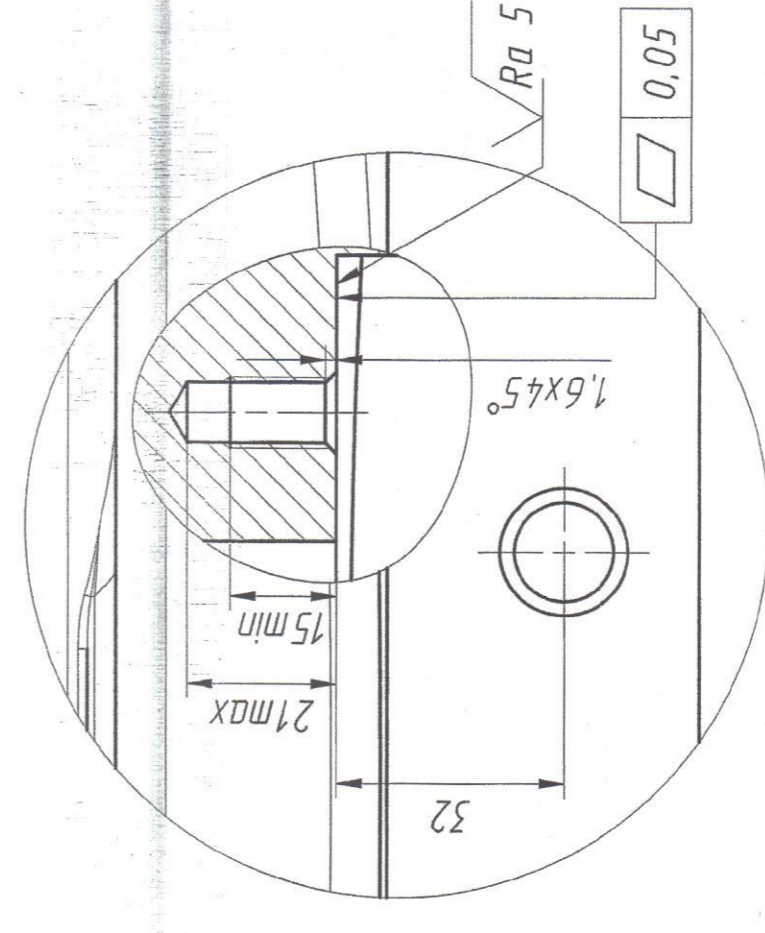
Г-Г (1:1)



Д-Д (1:1)



Ж (1:1)



№ докум. 1851203-02-070	Лист 1	Масса 38,7	Масштаб 1:4
Лист 2	Лист 1	Лист 2	

6.8.1/74. А.1101

1851203-02-051

Поддон 100л

АК74(А19) ГОСТ 1583-93

1. Неуказанные литейные размеры по 3D модели 1851203-02-051.
2. Толщина стенок поддона отливки 8 мм. Допускается увеличивать стенки во внутрь поддона до 8² мм.
3. Точность отливки 11-0-0-11 ГОСТ Р 53464-2009.
4. Требования предъявляемые к отливке по ТУ 108-22-033-2013. Группа контроля IV.
5. Отливка должна обеспечивать герметичность при давлении 0,049 МПа (0,5 кгс/см²). Убедиться технологией литья.
6. Термообработка НВ-65.
7. Размеры для справок.
8. Острые кромки притупить.
9. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±1, ±2.
10. Неуказанная шероховатость резьбовых отверстий, фланс - Ra 5.
11. Покрытые, кроме обработанных поверхностей и выгнутостей поверхности поддона - эмаль ВЛ-515 красно-коричневая ТУ 2313-038-05015319-2001 УИ-92-ХИ2-Т2-6-4/1. Площадь покрытия 1,2 м².
12. Маркировать чертежный номер детали, номер литья, материал литейным сплавом шрифтом В-ПЗ ГОСТ 26.008-85. Выдающаяся дырка 1,5 мм. Допускается маркировать номер литья ударным сплавом.
13. Klejnitel'j okončatel'nuju priemku detali udarnym splovidom.