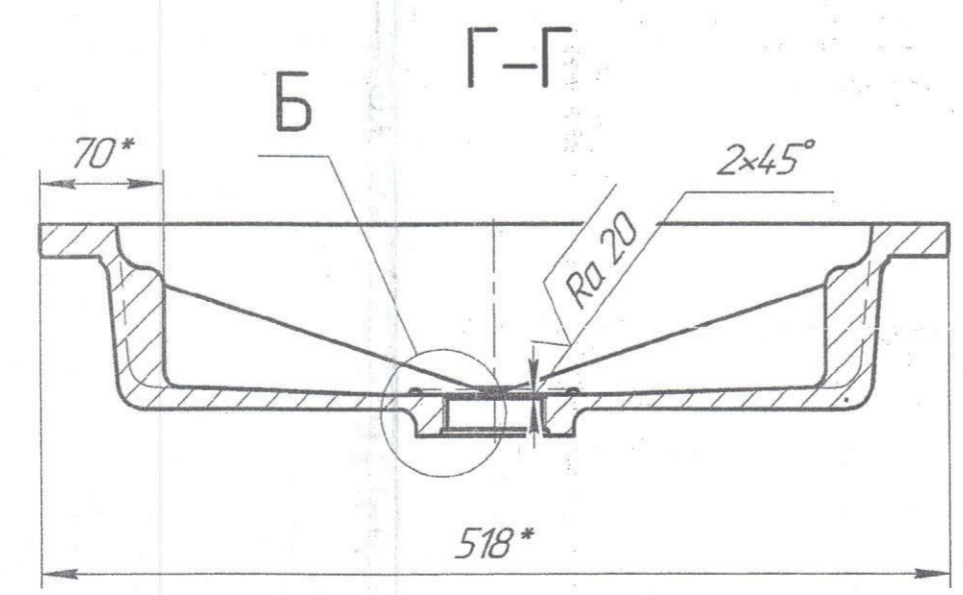
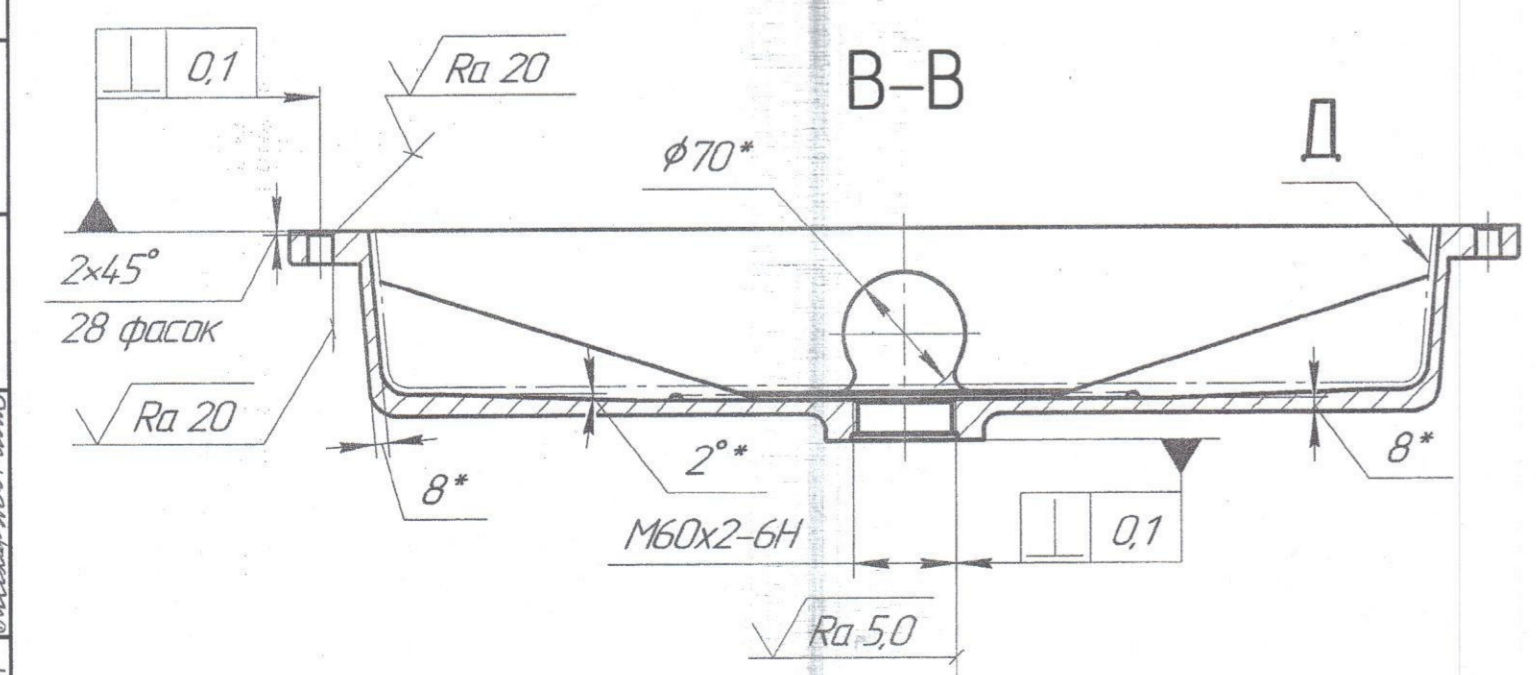
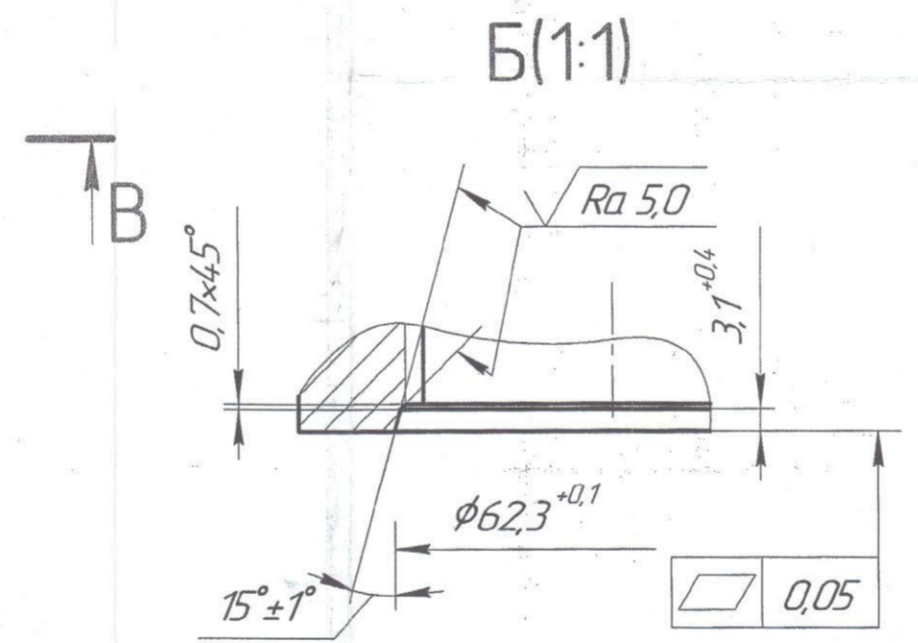
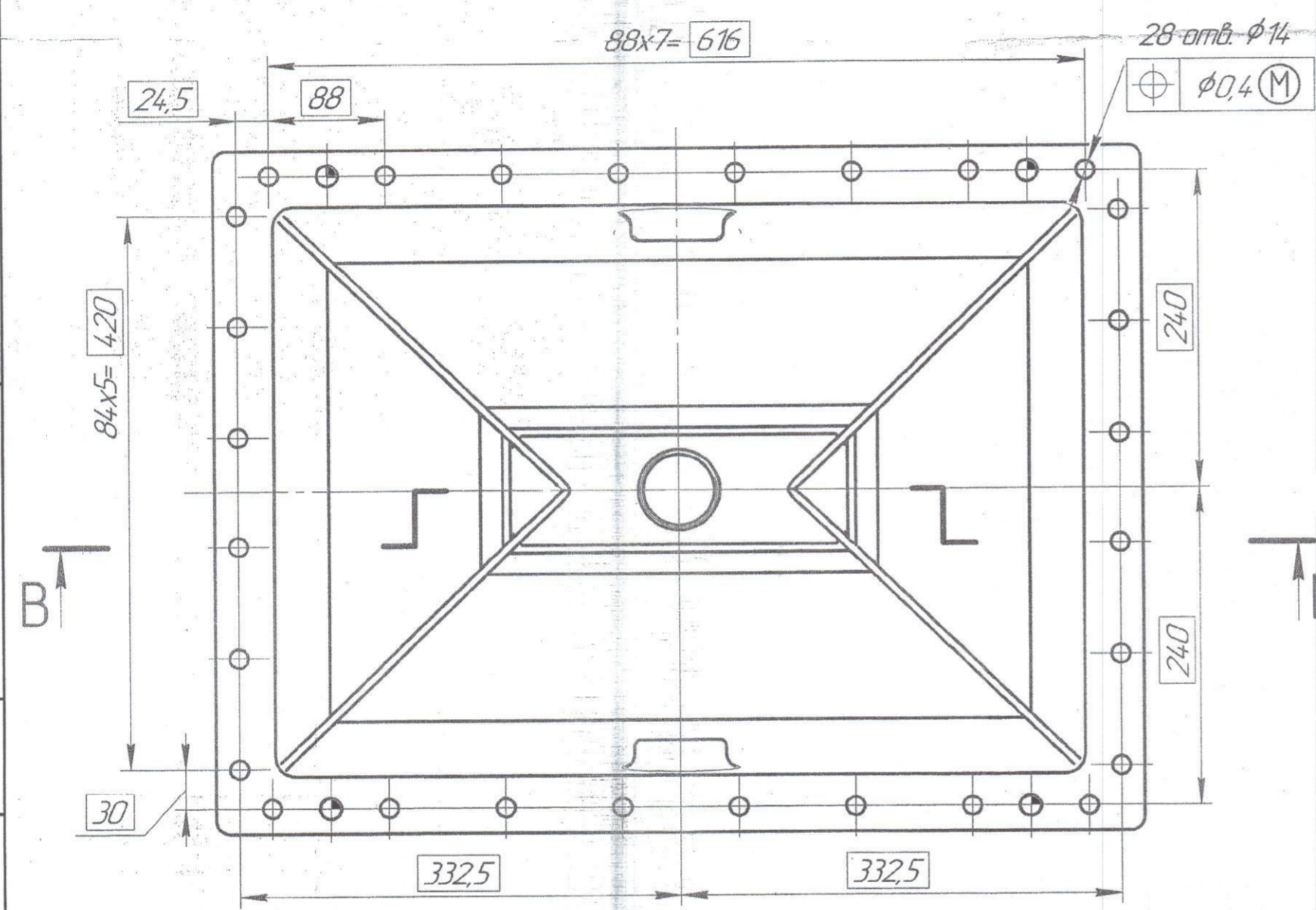
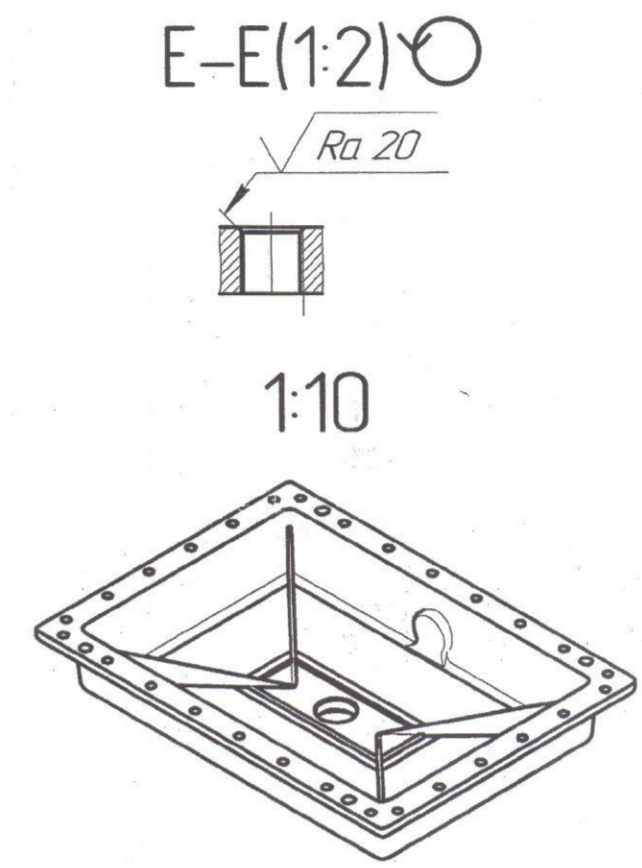
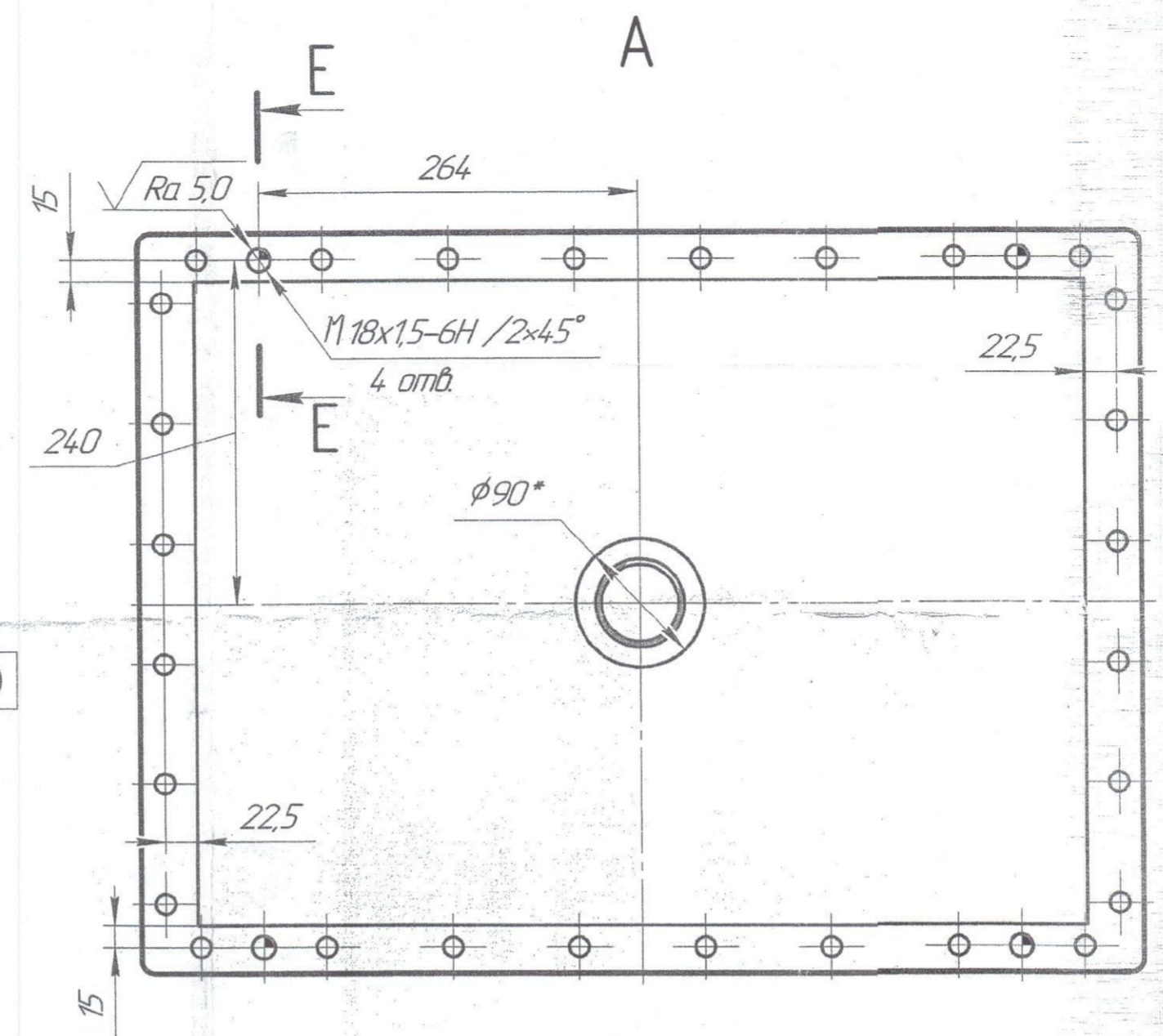
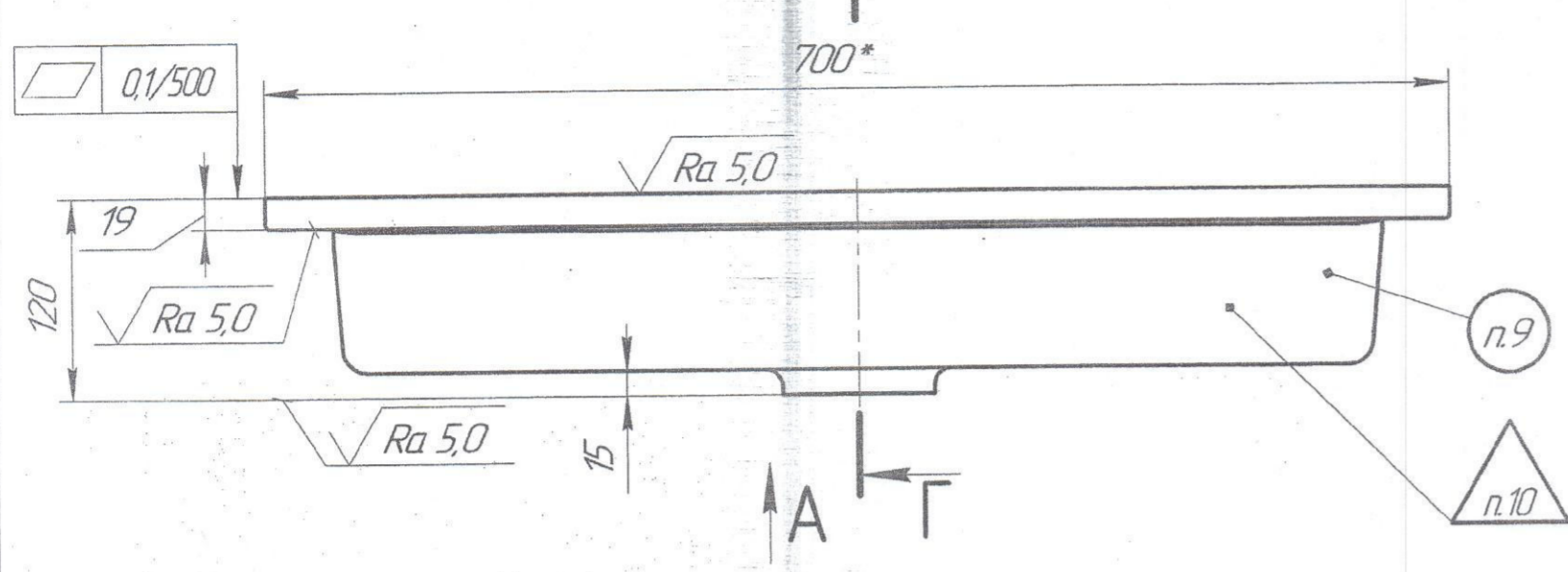


1851203-02-019

Ra 50 (✓)



1. Неуказанные литейные размеры по 3D модели 1851203-02-019.
2. Точность отливки 10-0-0-10 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Толщина стенок поддона отливки 8 мм. Допускается увеличить стенки во внутрь поддона до 8<sup>±2</sup> мм.
4. Требования, предъявляемые к отливке, по ТУ 108-22-033-2013.
5. Герметичность отливки при давлении 0,049 МПа (0,05кгс/см<sup>2</sup>) обеспечить технологией литья.
6. Твердость отливки ≤ 70 НВ.
7. \*Размеры для справок.
8. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, н14, ±<sup>t2</sup>/<sub>2</sub>.
9. Покрытие, кроме обработанных поверхностей и поверхности Д: эмаль ВЛ-515 красно-коричневая ТУ 2313-038-05015319-2001 VII.42-X/12-T2-6-4/1. Площадь покрытия 0,5 м<sup>2</sup>.
10. Маркировать чертежный номер детали, номер плавки, материал литейным способом шрифтом 8-Пр3 ГОСТ 26.008-85. Выпуклость букв 1,5 мм. Допускается маркировать номер плавки ударным способом.
11. Клеить окончательную приемку детали ударным способом.

Б.В.М174, А1101

1851203-02-019				Лит	Масса	Масштаб
Изм/Лист	№ докум	Проф	Дата			
Разраб	Кратов	Билс	01.13	Поддон 25л	16	1:4
Проб	Черняк	Сыра	13	Лист	Листов	1
Т. контр	Булабин					
Нач. отд	Кратов					
Н. контр	Злыгостева					
Утв	Падаяк					
АК74(А/19) ГОСТ 1583-93						

ОТВ: Лейб, примен. 1851203-02-000-02  
 ОМет: 12/11/1854  
 Согласовано: 12/11/1854  
 Подп. и дата: 12/11/1854  
 Инв. №: 1854  
 Весы: 1854  
 А-000161  
 18.01.23