



1. Не указанные линейные размеры по 3D модели 1851203-02-015.
2. Толщина отливки 12-9-10-13 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Трещины предельные к отливке по 19 108-22-033-2013.
4. Группа контроля IV.
5. Оливка должна обеспечивать герметичность при давлении 0.049 МПа (0.5 кгс/см²). Обеспечить технологичность литья.
6. *Размеры для справок.
7. Острые края притупить.
8. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, И14, ±1/2.
9. Не указанная шероховатость резьбовых поверхностей, фасок - Ra 5.
10. Покрытые, кроме оцинкованных поверхностей и вытравленной поверхности литья - эмаль ВЛ-515 красно-коричневая.
11. Маркировка чертежных ковер детали, номер литья, материал литьевым способом шрифтом В-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
12. Клеить окончательную приемку детали ударным способом.

1851203-02-015		Лист 2	
Исполнитель	Проверен	Дата	Масштаб
Л. В. Л. 23	В. В. В. 23	17.7.4	1:1
Исполнитель	Проверен	Дата	Масштаб
Л. В. Л. 23	В. В. В. 23	17.7.4	1:1

Б.В.А.144, А.1.01

1851203-02-015

Лист 2

Л. В. Л. 23

В. В. В. 23

17.7.4

1:1