



1. Отливка 2-й группы ГОСТ 977-88.
2. Точность отливки по 13-0-0-12 ГОСТ Р 53464-2009.
3. Контроль качества отливки, исправление дефектов литья, входной контроль отливки и приливных брусков, визуальный-измерительный контроль выполнять по требованиям ДТТ 1700-008-2020.
4. Неуказанные литейные радиусы 5 мм.
5. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14,  $\pm IT14/2$ .
6. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-К.
7. \* Размеры для справок.
8. Крышку гидроиспытать давлением 3,5 МПа (35 кгс/см<sup>2</sup>) совместно с корпусом наружным черт. Б-58011СБ.
9. Маркировать обозначение чертежа, марку материала и номер плавки.
10. Клеямить клеймом ОТК.

				КсВу320-160	Б-58014		
Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Крышка напорная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Зулякина	Л.П.	08.08.22		417	1:2	
Пров.	Пугач	Л.П.	08.08.22				
Т.контр.	Новицкий	Л.П.	08.08.22				
Н.контр.	Чиркова	Л.П.	08.08.22				
				25А ГОСТ 977-88	АО "УГМ" ОГК Гидромашин г.Сысерть		

ИЗМ. № ПОЛ. ПОЛ. ДАТА  
 01/13  
 ПОЛ. ДАТА  
 ПОЛ. ДАТА  
 ПОЛ. ДАТА