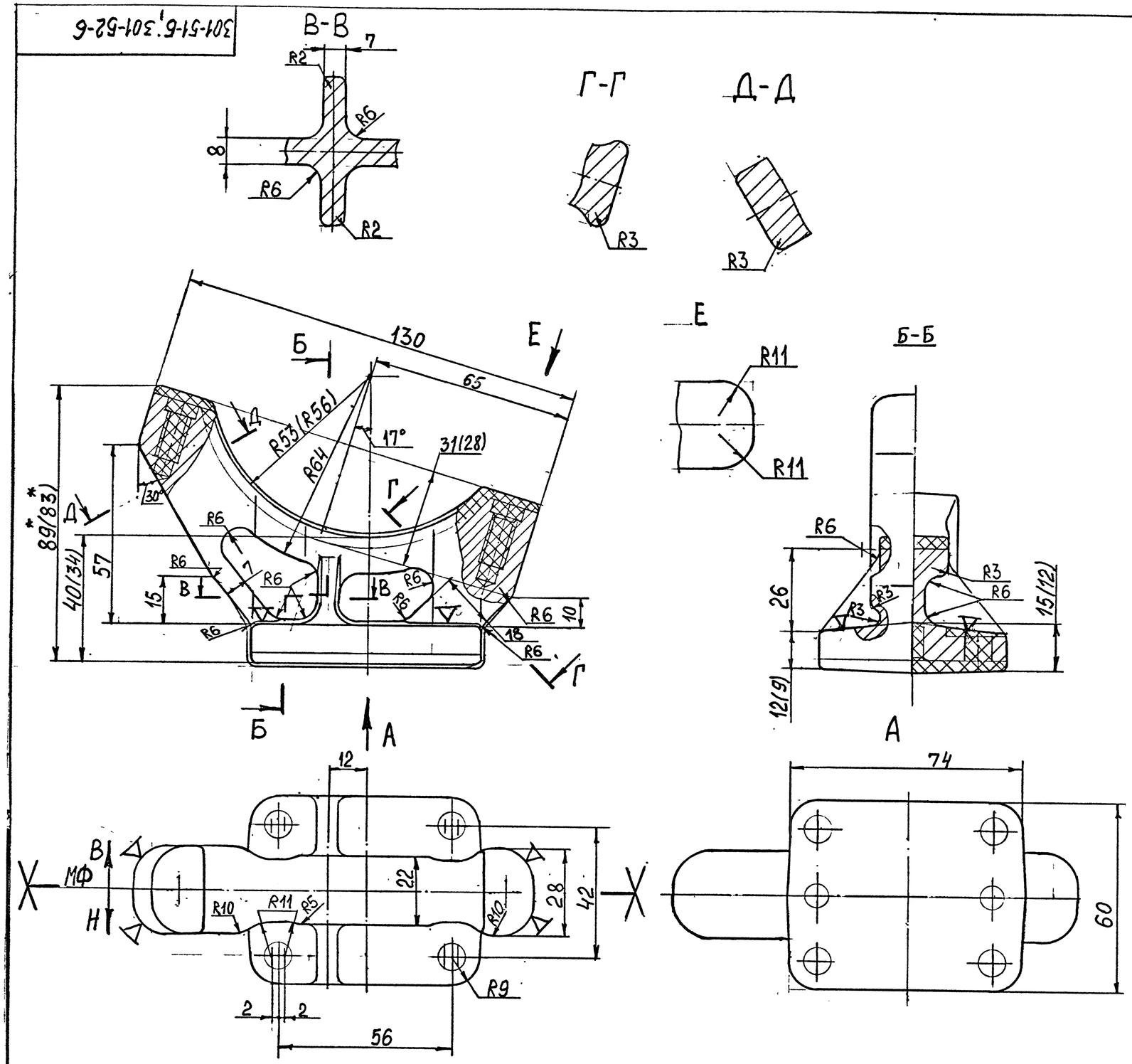
301-51-6; 301-52-6



1. It is permitted to replace material by СЧ-20 GOSt 1412-85.
2. Unspecified draft angles should not exceed 3 deg.
3. Accuracy of casting 11-0-0-9 GOST 26645-85.
4. Coat surface of casting by - bakelite varnish ЛБС - 1 as per ИЛ 665-86.
5. Dimensions in brackets are given for machined part.
6. Base is coded as per GOST 3.1107-81.
7. * Dimensions fo reference.
8. Other technical requirments for casting are according to ТТМ90-85.

1. Допускается замена материала на СЧ-20 ГОСТ1412-85.
2. Неуказанные литейные уклоны не более 3°.
3. Точность отливки 11-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
4. Покрытие литейных поверхностей - лак бакелитовый ЛБС-1 по ИЛ 665-86.
5. Размеры в скобках даны для обработанной детали.
6. Базовые места обозначены по ГОСТ 3.1107-81.
7. * Размеры для справок.
8. Остальные технические требования к отливке по ТТМ90-85.

								301-51-6 301-52-6
					Bracket of fuel pump (casting)			
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Кронштейн топливного насоса (отливка)	Лит.	Масса Weight	Масштаб Scale 1:1
Trans. & Ckd. by : M/s SWYAZ						Лист	Листов 1	
Authenticated by :					GOST СЧ 15 ГОСТ 1412-85	Sheet	Sheets	
Approved by :								
Engine Factory, Avadi								

Ф-35/53