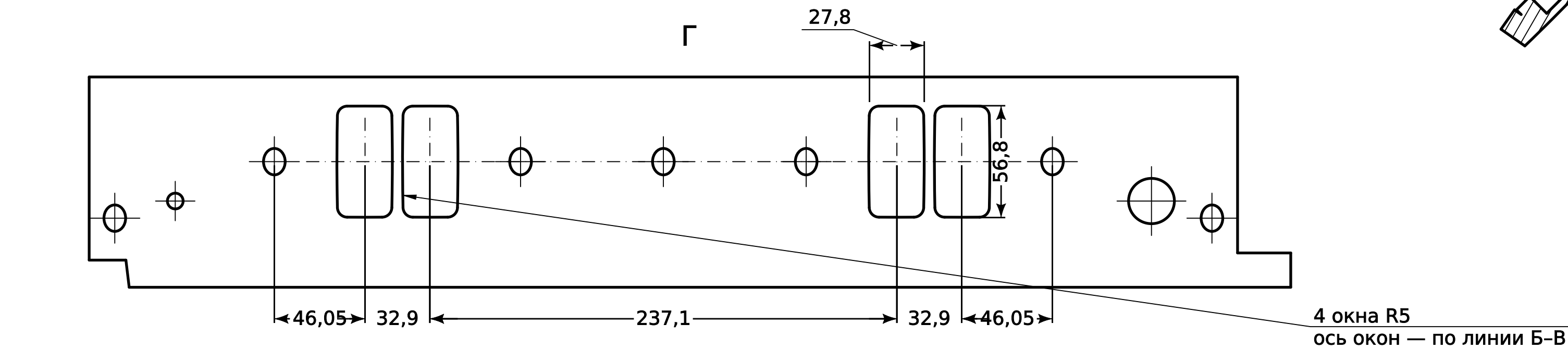
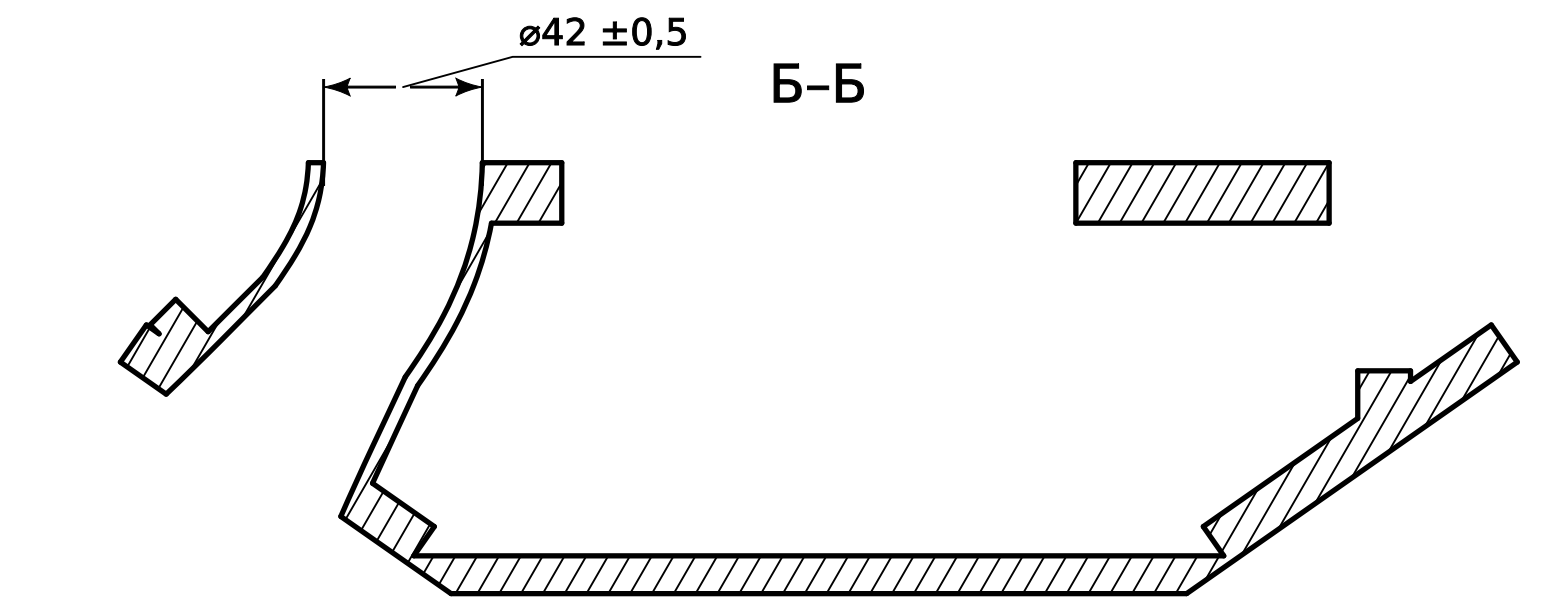
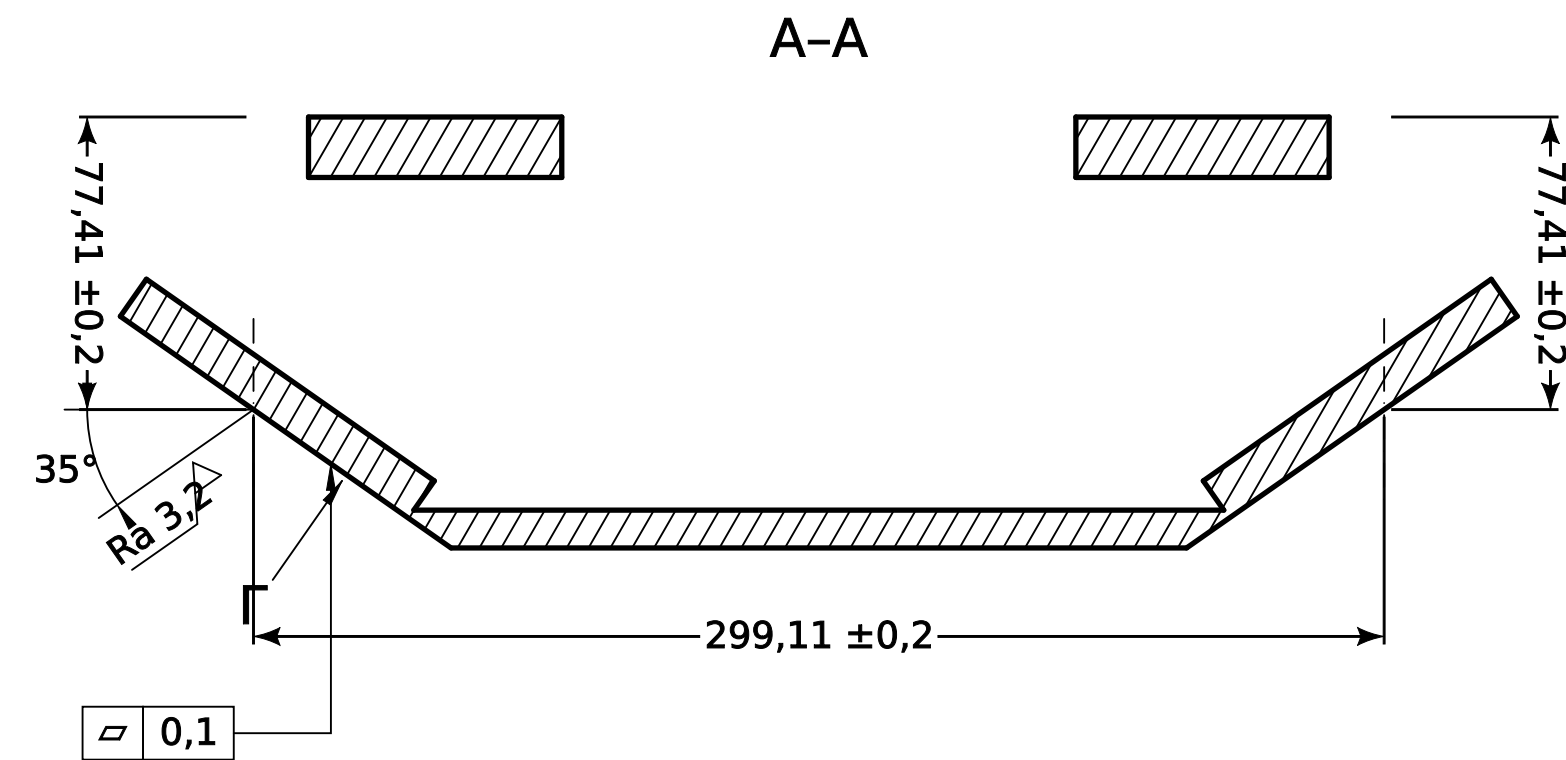
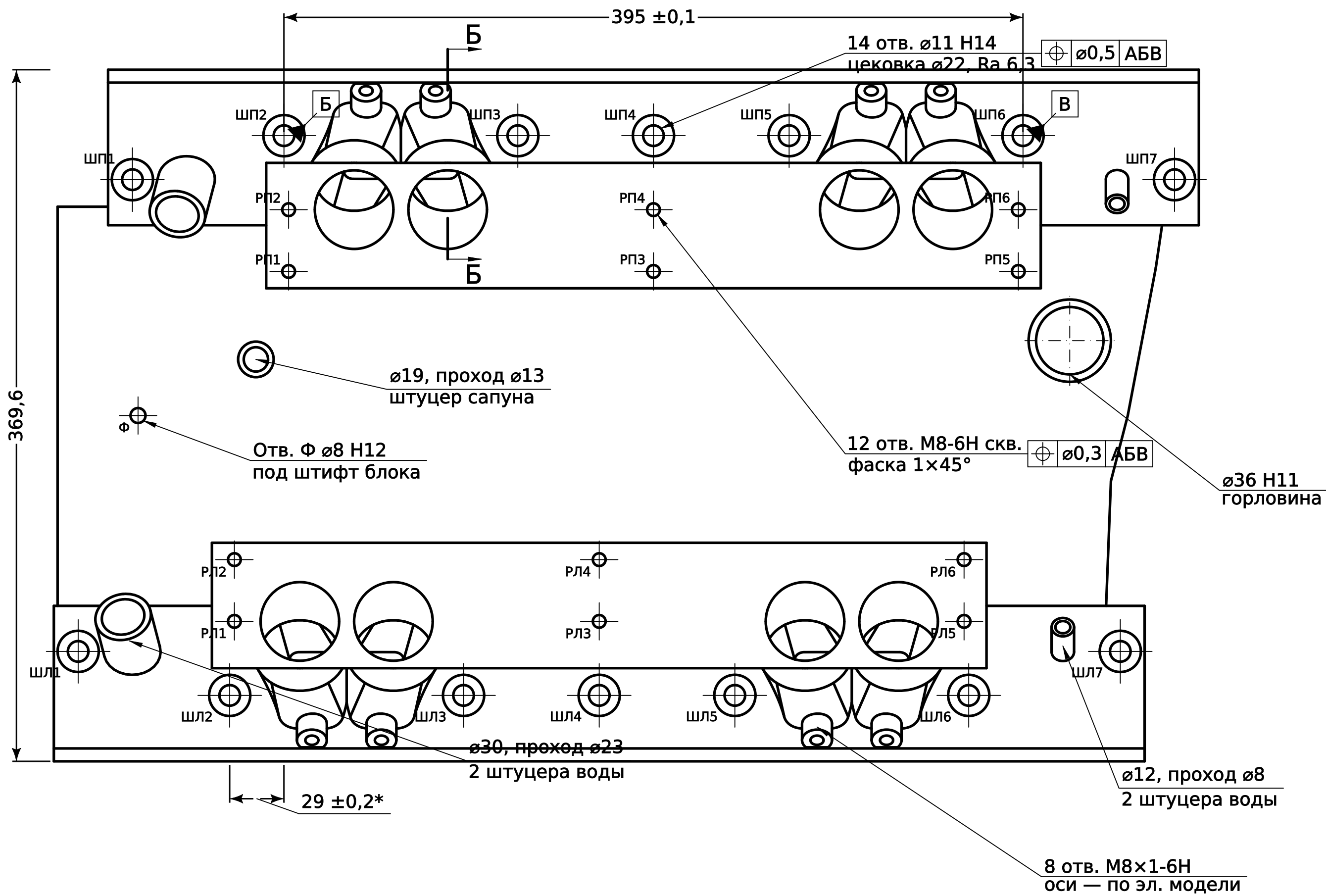
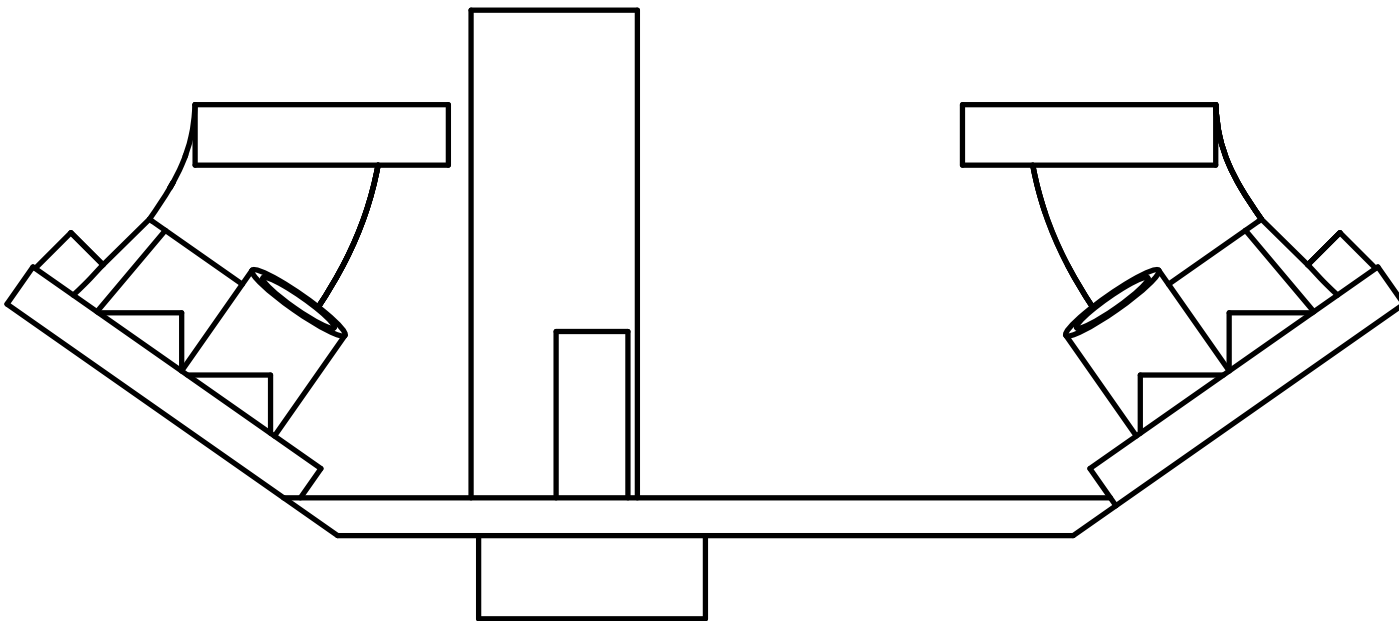
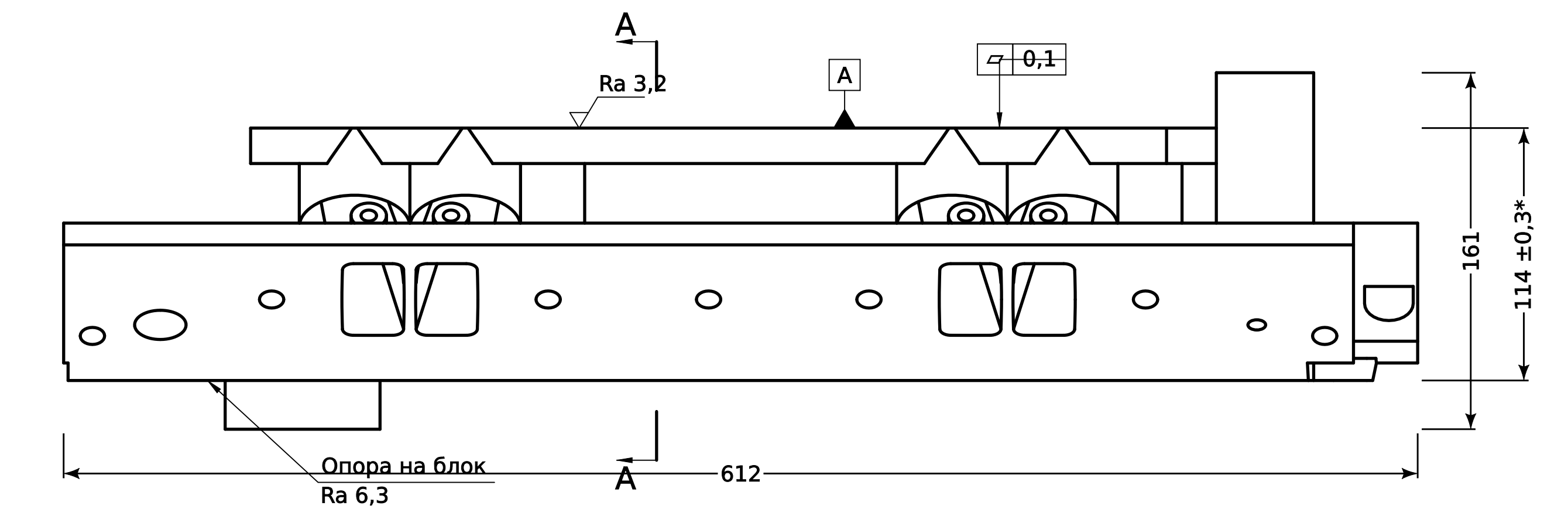




Координаты осей отверстий, мм				
Обозн.	X	Y	Z	Отверстие
ШП1	-81	-23,5	71,5	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШП2	0	0	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШП3	125	0	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШП4	197,5	0	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШП5	270	0	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШП6	395	0	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШП7	476	-23,5	71,5	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ1	-110	-275,6	71,5	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ2	-29	-299,1	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ3	96	-299,1	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ4	168,5	-299,1	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ5	241	-299,1	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ6	366	-299,1	55,1	ø11 H14 скв., цековка ø22
ШЛ7	447	-275,6	71,5	ø11 H14 скв., цековка ø22
РП1	2,5	-72,6	0	M8-6H скв.
РП2	2,5	-39,6	0	M8-6H скв.
РП3	197,5	-72,6	0	M8-6H скв.
РП4	197,5	-39,6	0	M8-6H скв.
РП5	392,5	-72,6	0	M8-6H скв.
РП6	392,5	-39,6	0	M8-6H скв.
РЛ1	-26,5	-259,6	0	M8-6H скв.
РЛ2	-26,5	-226,6	0	M8-6H скв.
РЛ3	168,5	-259,6	0	M8-6H скв.
РЛ4	168,5	-226,6	0	M8-6H скв.
РЛ5	363,5	-259,6	0	M8-6H скв.
РЛ6	363,5	-226,6	0	M8-6H скв.
Ф	-78	-149,6	114	ø8 H12 скв.

- Отливка — по электронной модели ЗВК.01.001-ОТЛ (valley_plate_casting.step): припуск 2 мм на обрабатываемые поверхности. Точность отливки не грубее 9-0-0-9 ГОСТ 26645-85.
- Литейные уклоны — по технологии литейщика, не более 1° за счёт тела отливки. Неуказанные литейные радиусы 2...3 мм.
- Стенки каналов 4 +1,5/−0,5 мм. Внутренние поверхности каналов литые, не грубее Ra 25; облой и наплывы удалить.
- Раковины, трещины, спай и неслитины не допускаются; на плоскостях А и привалочных плоскостях фланцев — пористость не допускается.
- Размеры, не указанные на чертеже, и геометрия каналов — по электронной модели ЗВК.01.001 (valley-plate.step, ГОСТ 2.052). При расхождении действует чертёж.
- Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей — ГОСТ 30893.1-т.
- Привалочные плоскости фланцев: плоскостность 0,1, Ra 3,2, угол к плоскости А 35°±15'. Окна фланцев не должны выступать за окна головки: смещение кромок не более 0,5 мм.
- Резьбы — ГОСТ 16093-2004, поле 6H; на входе фаска 1×45°. Острые кромки притупить R0,5.
- Испытать на герметичность: окна и отверстия заглушить, воздух 0,25 МПа, 3 мин под водой. Пропуск воздуха не допускается.
- Фланец левого ряда — зеркальное отражение правого относительно вертикальной продольной плоскости с его смещением вперёд на 29* мм (координаты — в таблице).
- Координаты X, Y — от оси отверстия Б, ось X — по линии Б-В; Z — вниз от плоскости А.
- Размеры, отмеченные *, получены с заводских чертежей двигателя и не проверены на машине. Перед запуском партии проверить примеркой макета (печатная модель) на головках и блоке.

					ЗВК.01.001						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита развала литая	Лит.	Масса	Масштаб			
						О		9,2	1:2		
						Лист 1		Листов 1			
Н.контр.					АК9ч ГОСТ 1583-93	Проект ЗИЛ-130 V8					
Утв.											