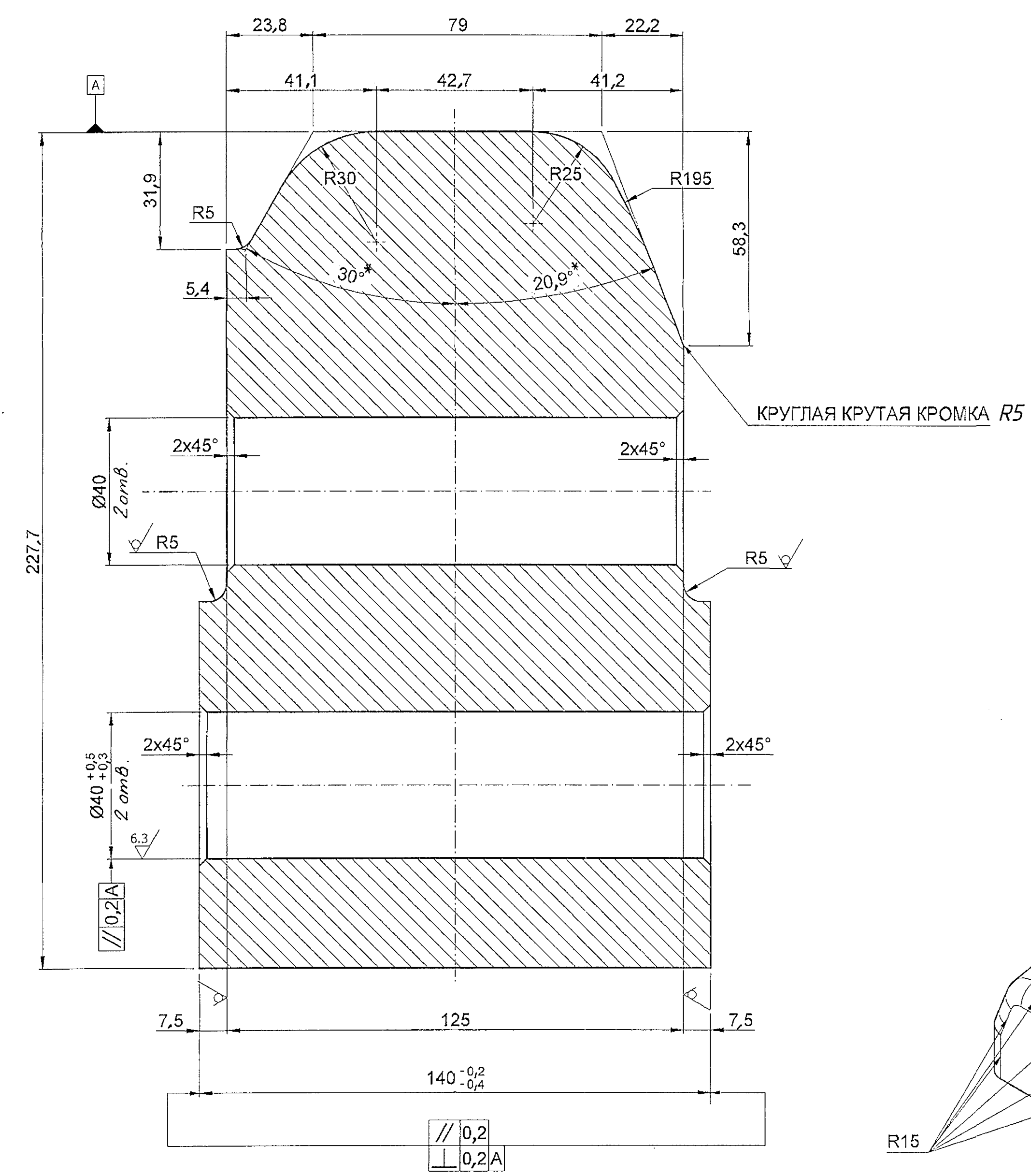
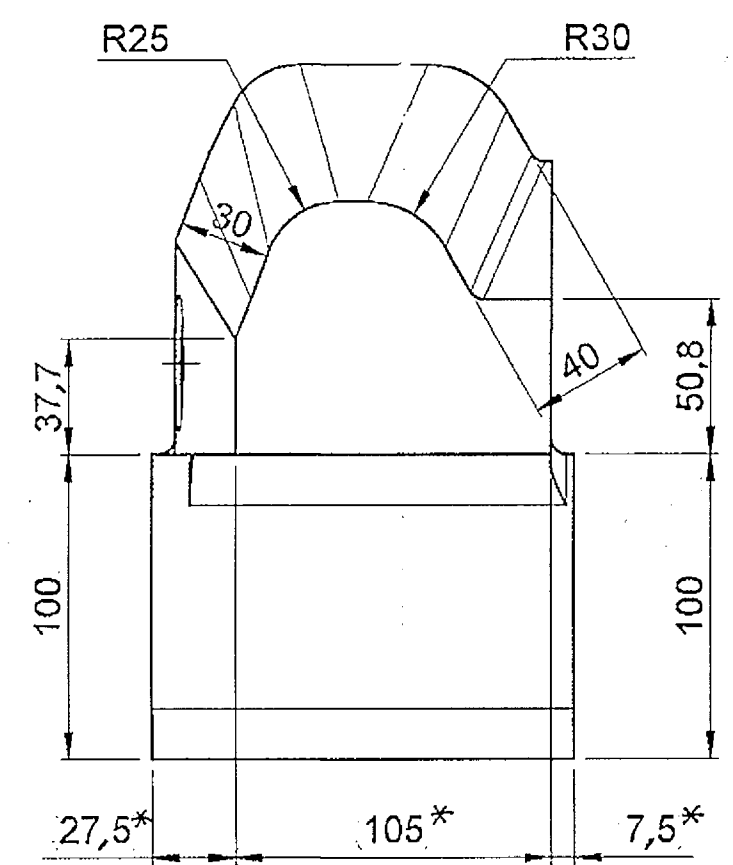


A-A (1:1)

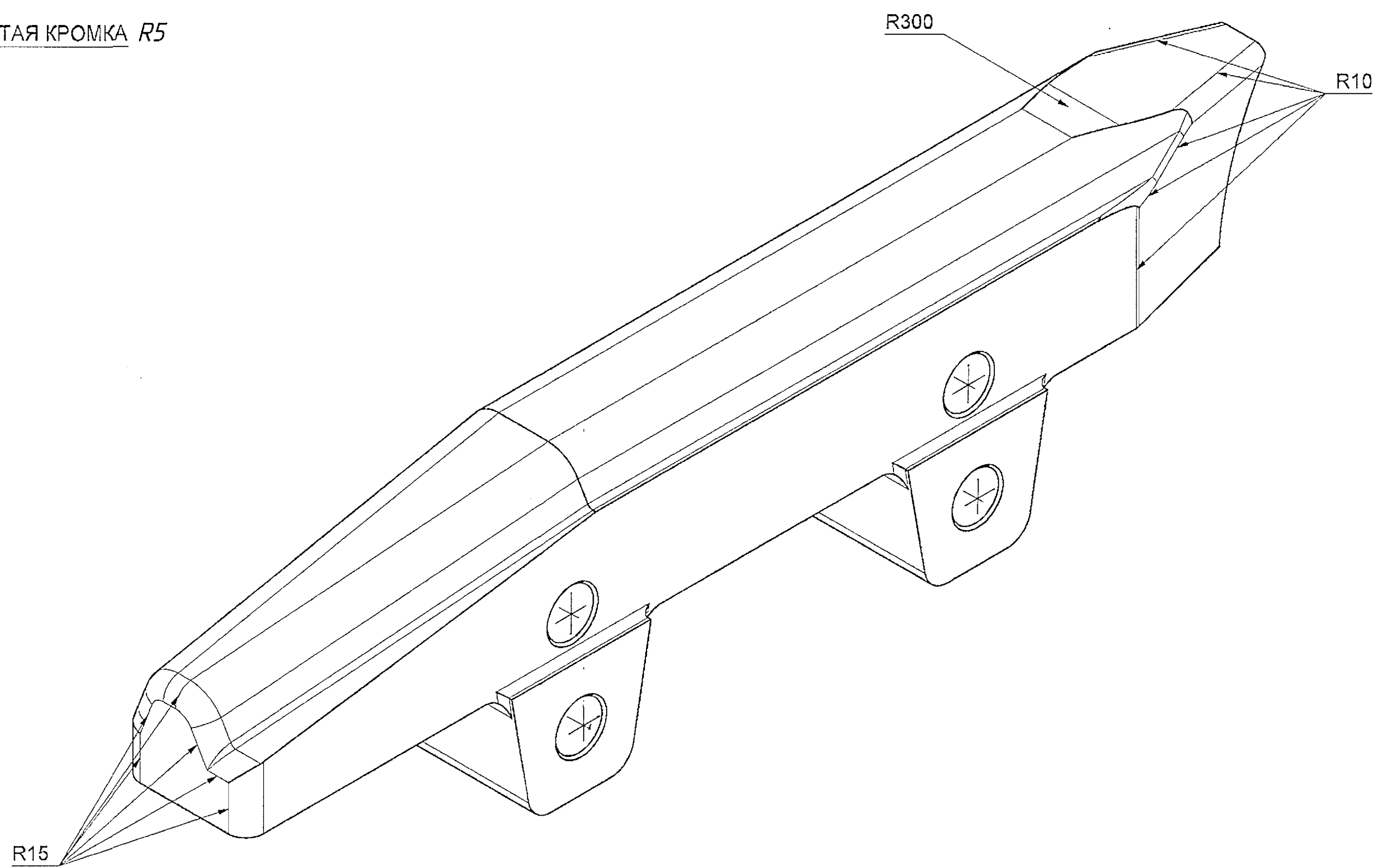
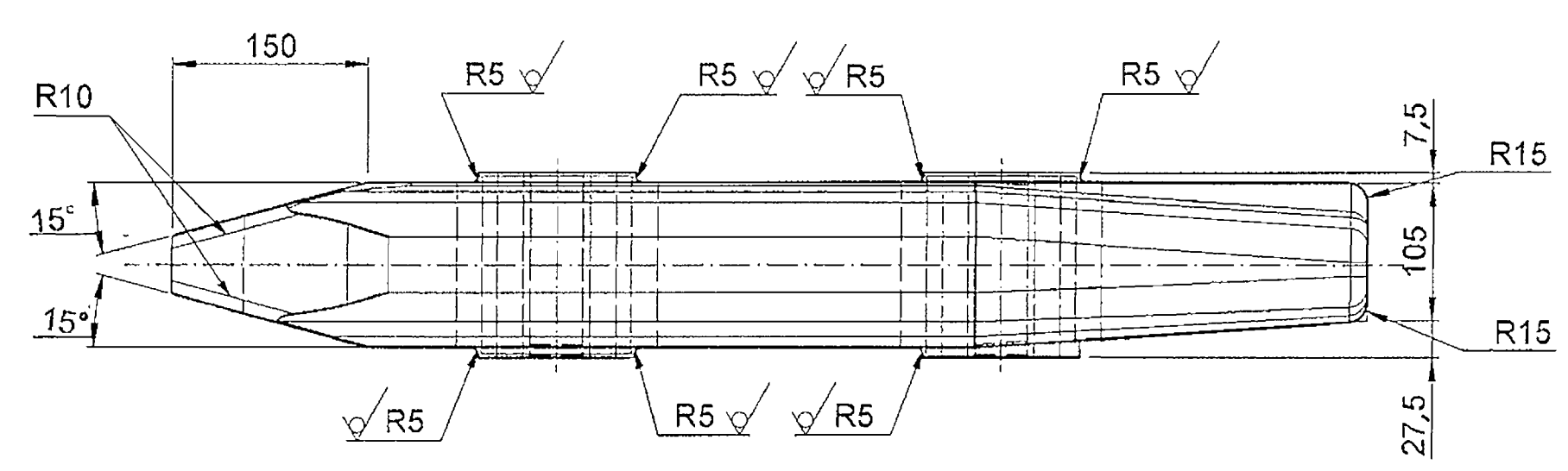


B(1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)



Г



1. Отливка по ГОСТ 26358-84. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности по ГОСТ 26645-85.
2. Термообработка литья HB=135;180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
4. Неуказанные наружные галтели R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
6. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6,3.
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеймить ударным способом №308-№8.478280.X. Шрифт15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557397X DANIELI поз.308 черт.№8.478280.X

				1579-31		Лит. Масса кг Масытаб	
				Вставка-Р65-308		106	15
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лист		
Разработал	Амерханова	И.И.	И.И.	И.И.	Листов 1		
Проверил	Марченко	И.И.	И.И.	И.И.			
Нач.цеха	Махнева	И.И.	И.И.	И.И.			
Гл.инж.	Лисовский	И.И.	И.И.	И.И.			
Нач.цеха							