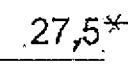




Вид до выполнения
радиусов ($R=15$)



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 1х45°.
9. Клеймить ударным способом №311-№8 478280 X.
Шрифтом 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557399G/002 DANIELI
поз.311 черт №.8.478280.X

								К черт.					
				1579-33									
				Вставка-Р65-311				Лист		Масштаб		Масштаб	
								108		15			
								Лист		Листов		1	
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85									