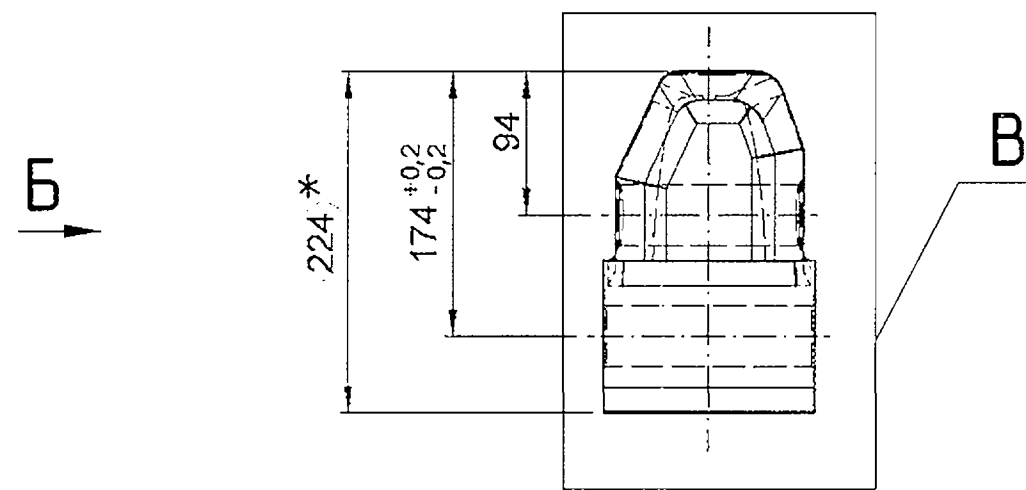
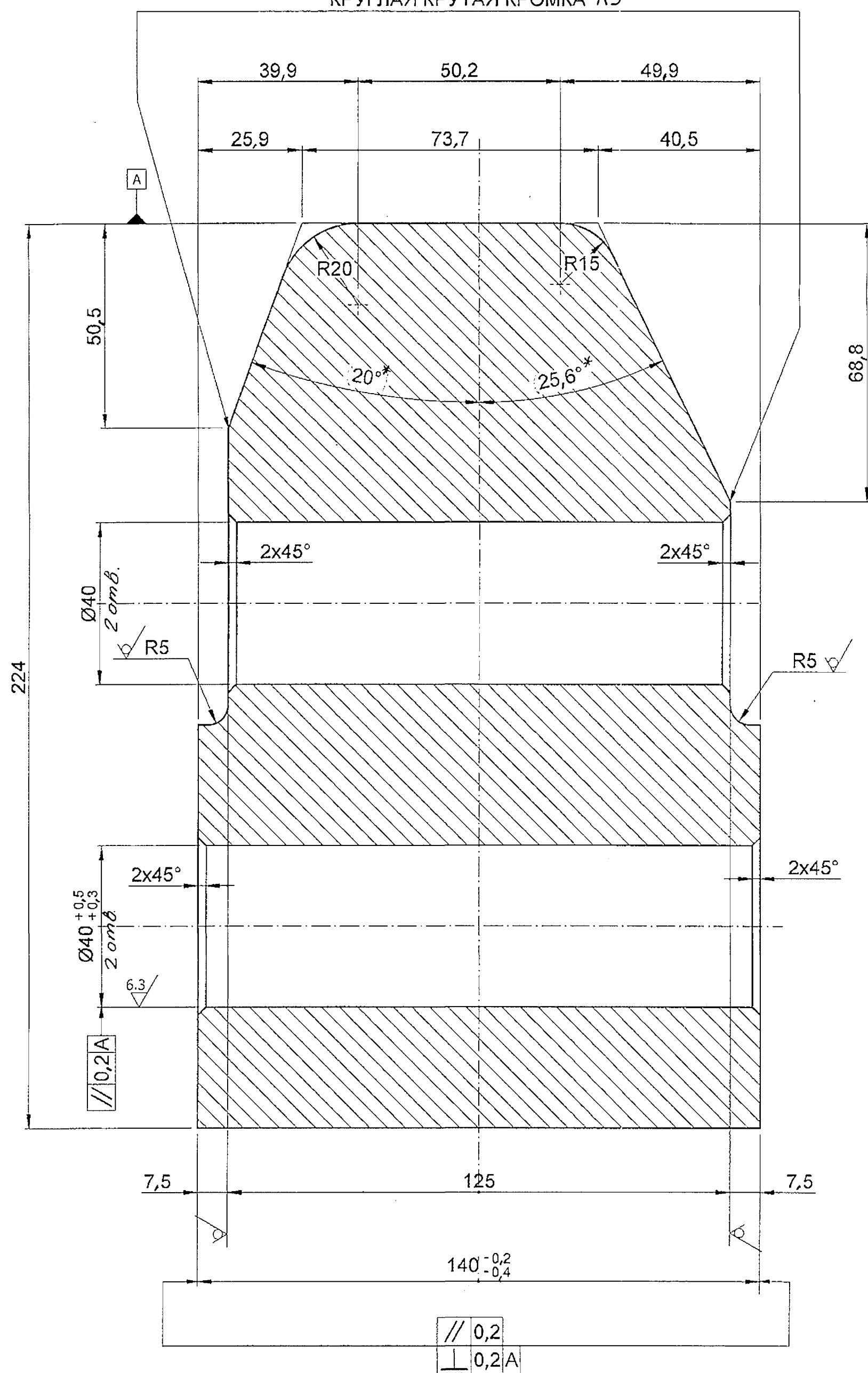


А

А

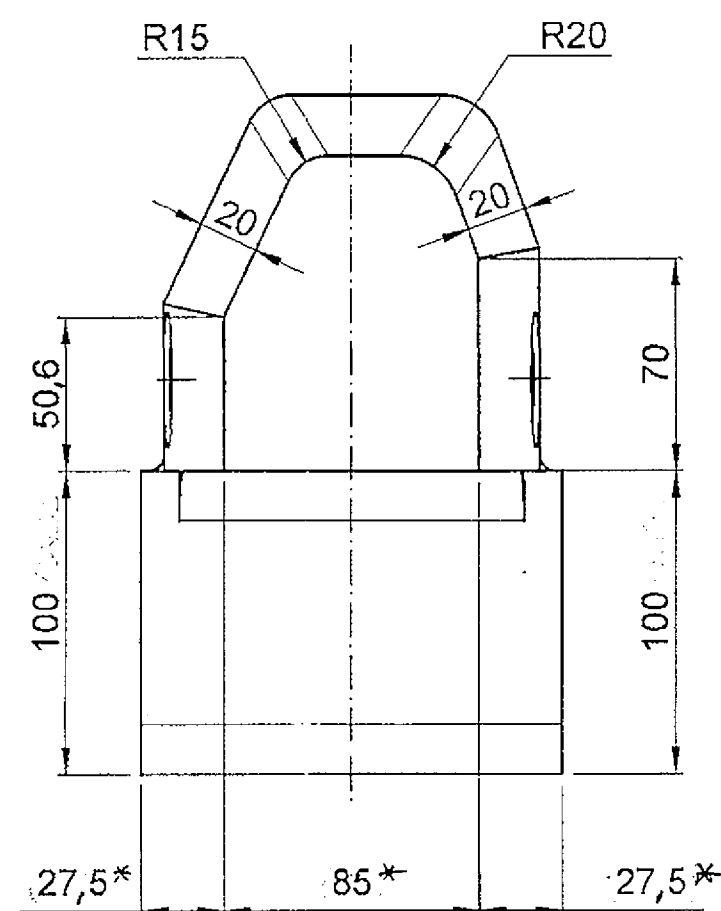
А-А (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



В(1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)

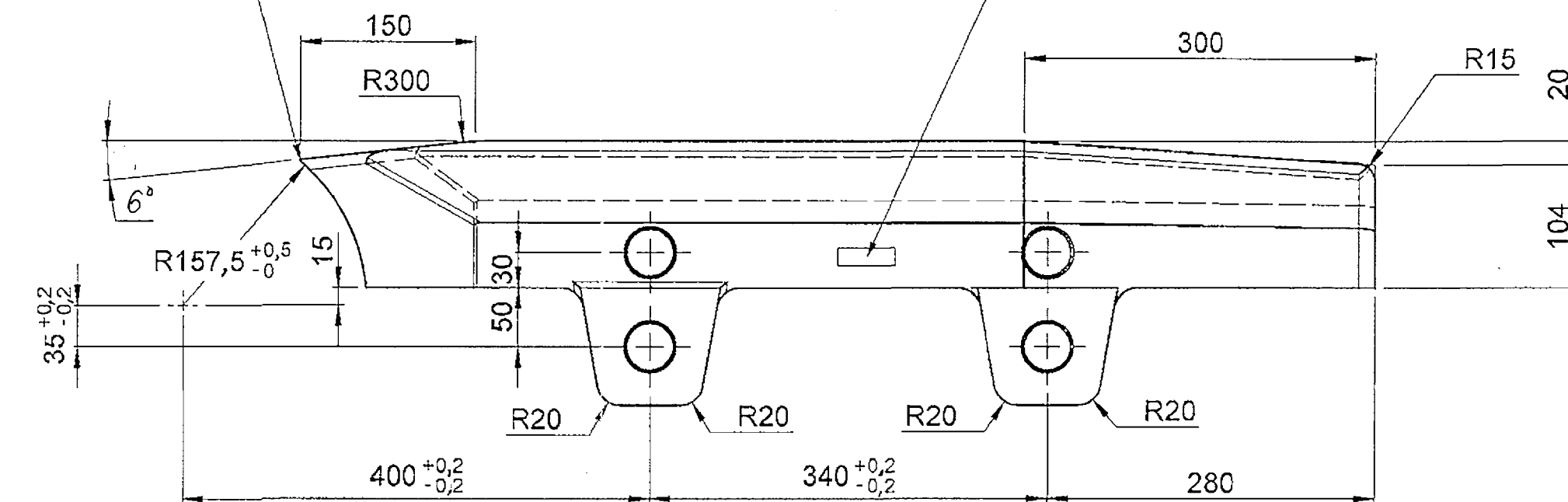


ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

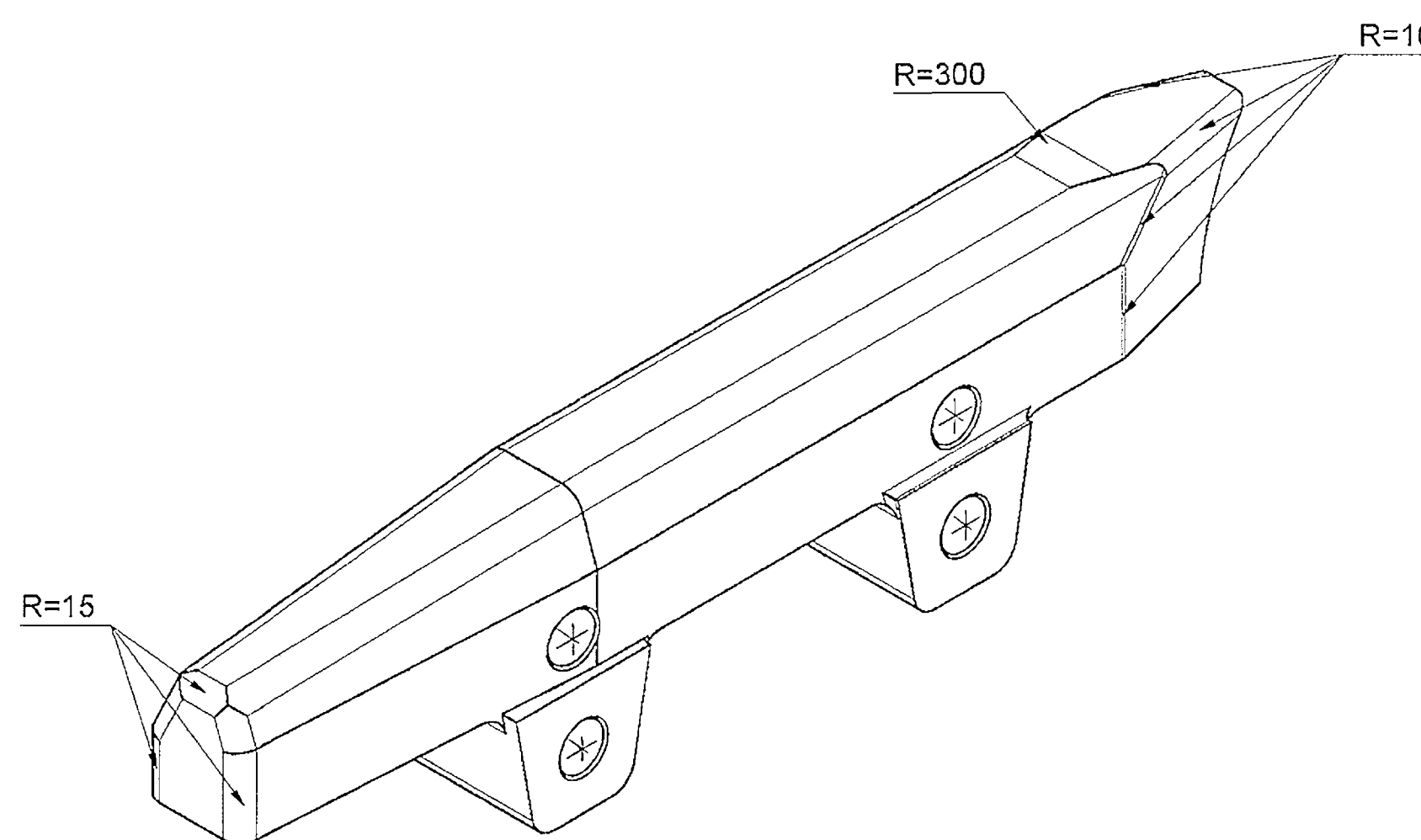
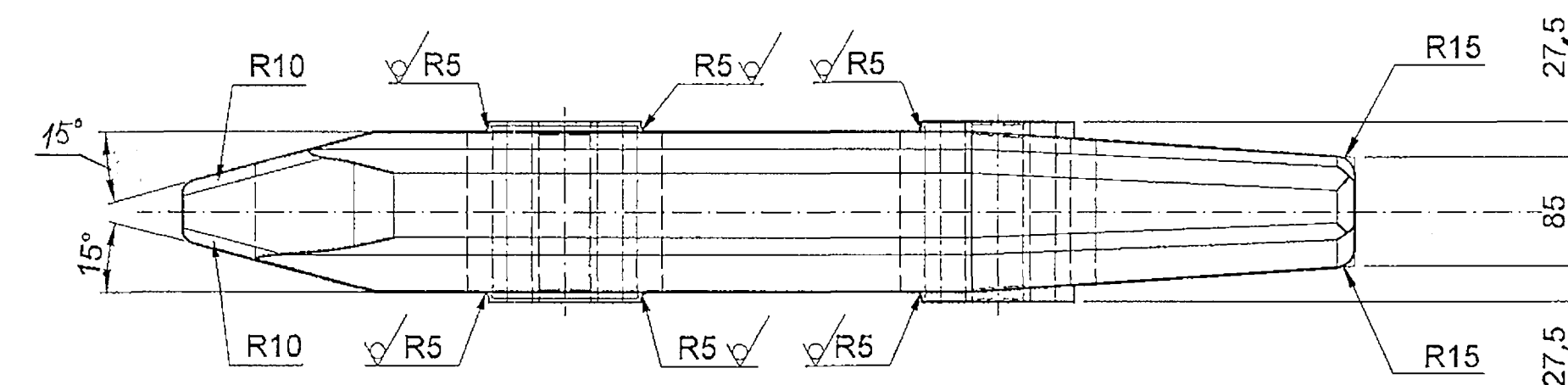
Б

Г

МЕСТО КЛЕИМА:  
см. т. т. п. 9.



Г



ВЕРСИЯ 001

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 заделки 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. Клеить ударным способом №310-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529007.X/001 DANIELI поз.310 черт №8.478278.Г

				К черт.		
				1579-58		
				Вставка-Р50-310		
				Лит. 103 Массы 1,5		
				Лист 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Амеханов	В.А.				
Проверил	Марченко					
Н.контр.	Махнева					
Нач.цеха	Лисовский					
Гос.спец.						
Наш.кц.						