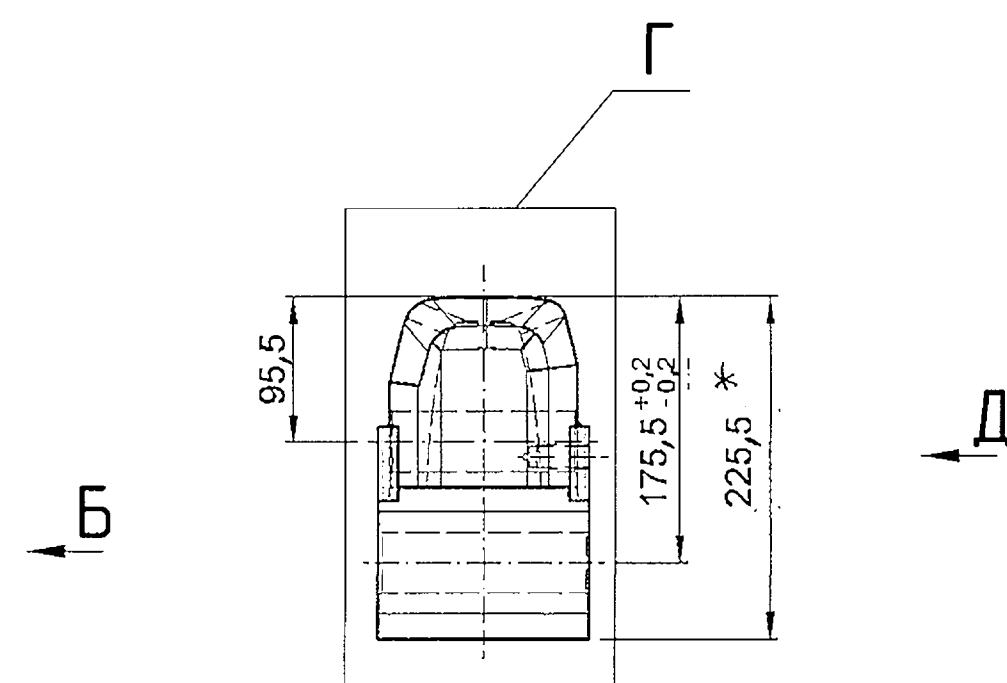
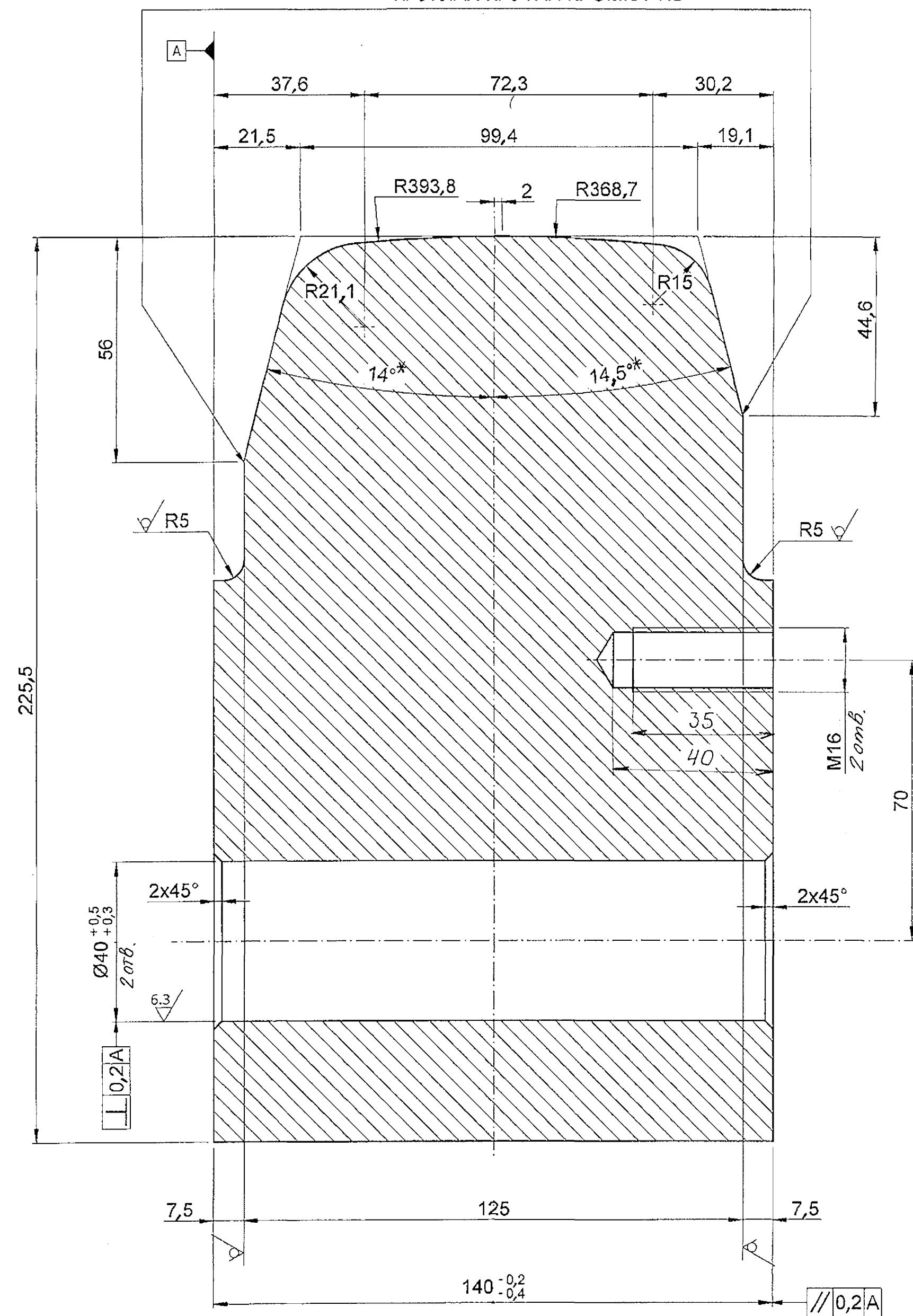


A-A B-B

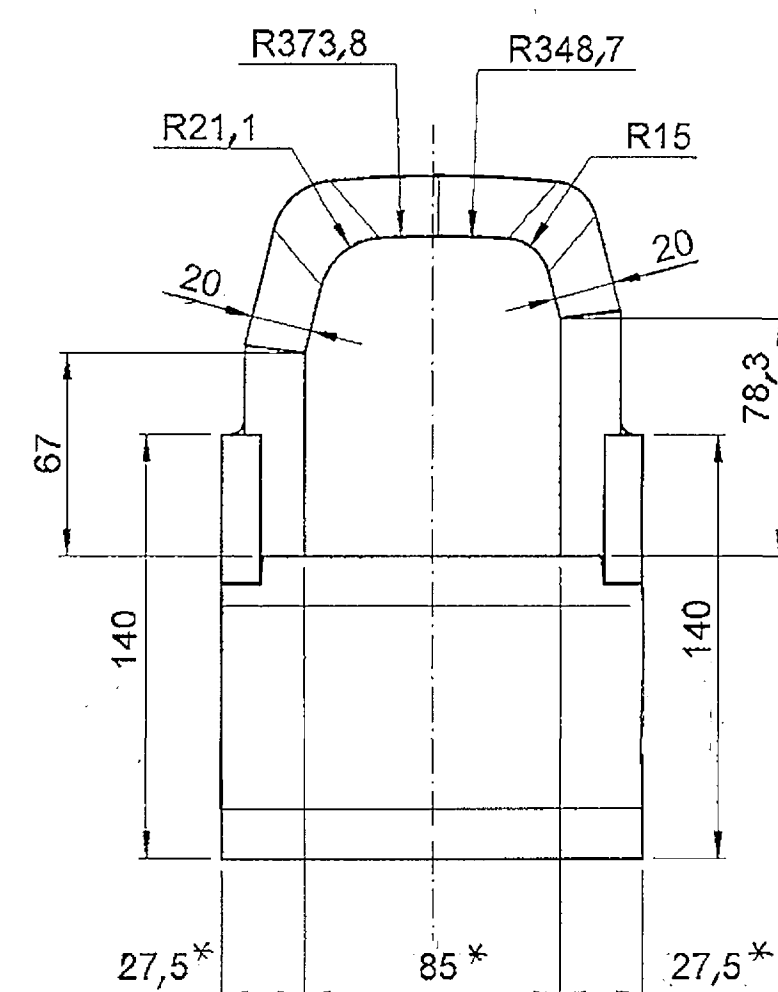
A-A (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5

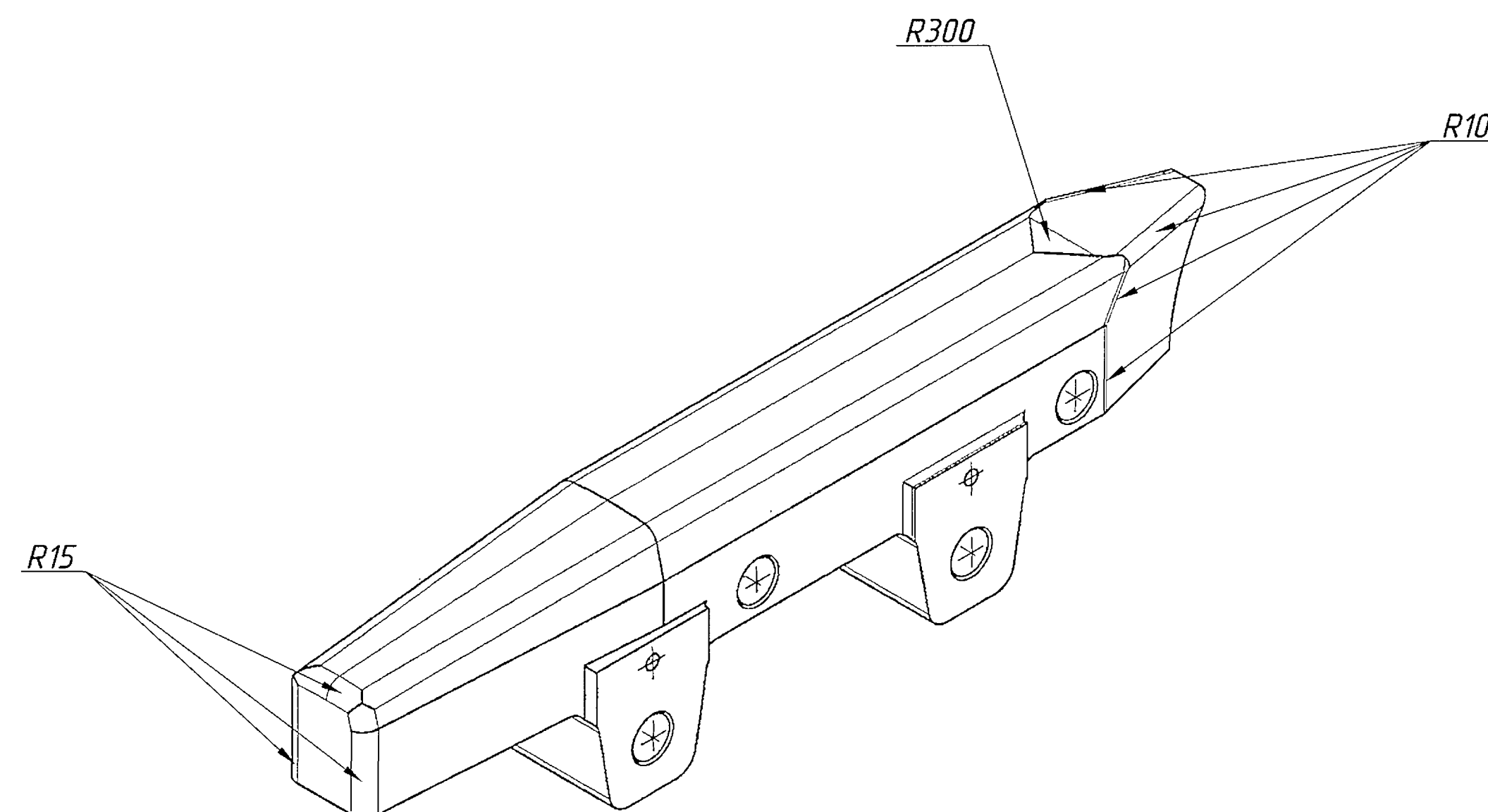
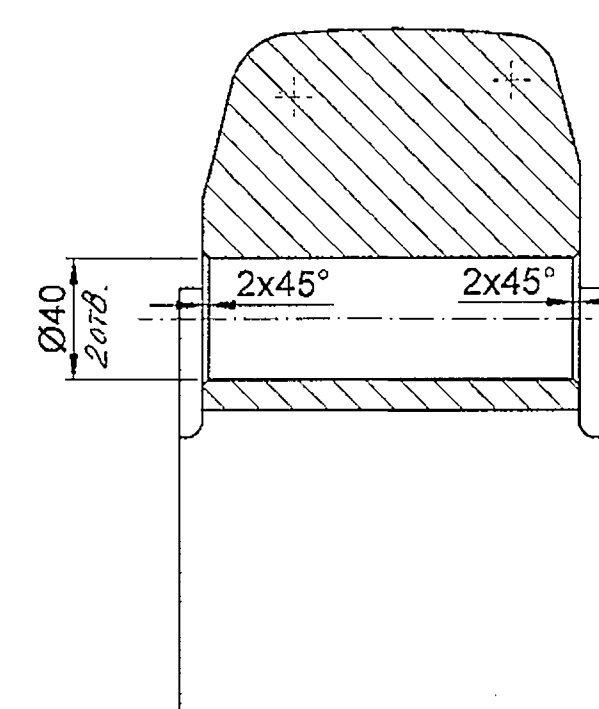


Г (1:2,5)

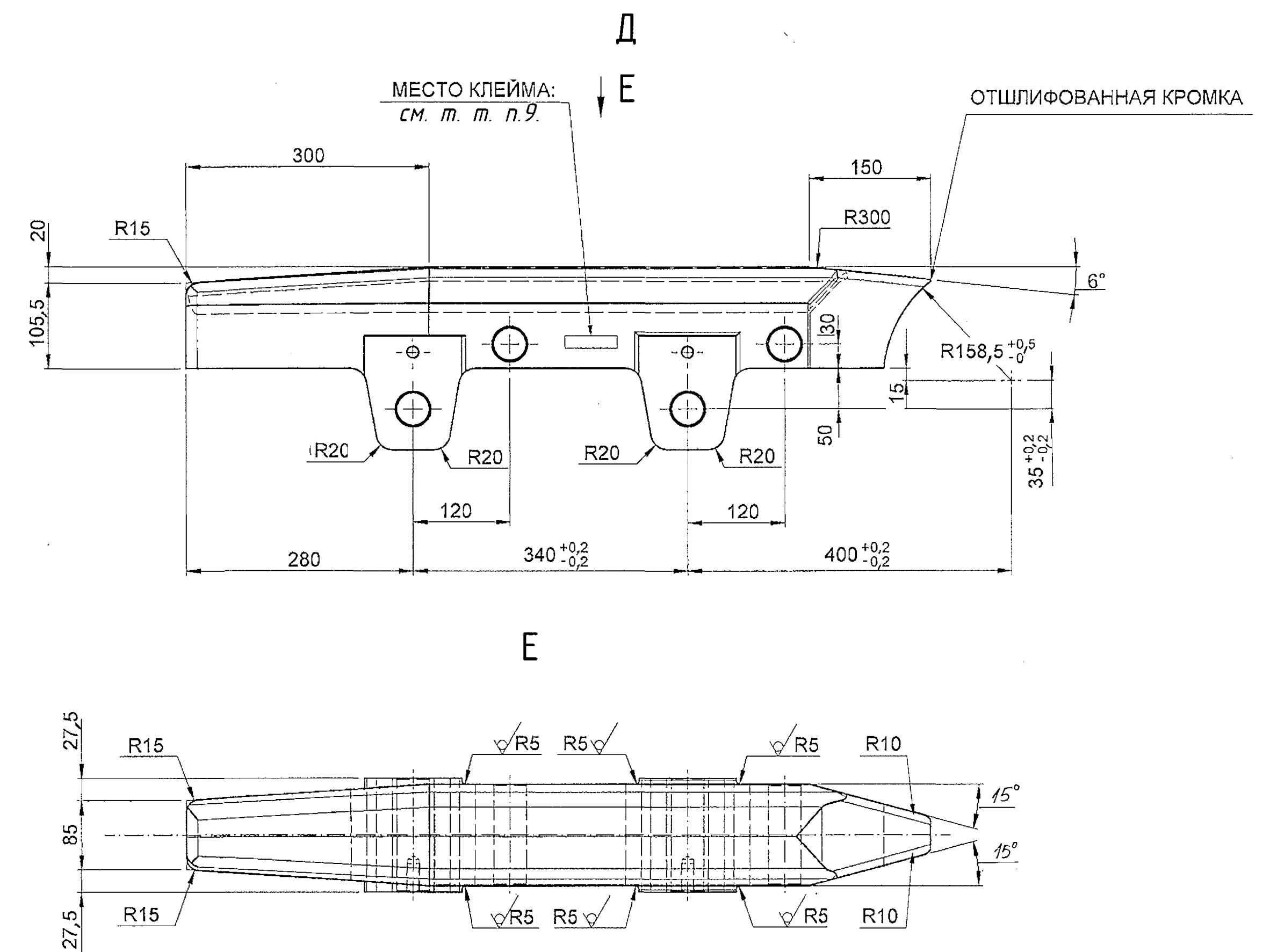
Вид до выполнения радиусов (R=15)



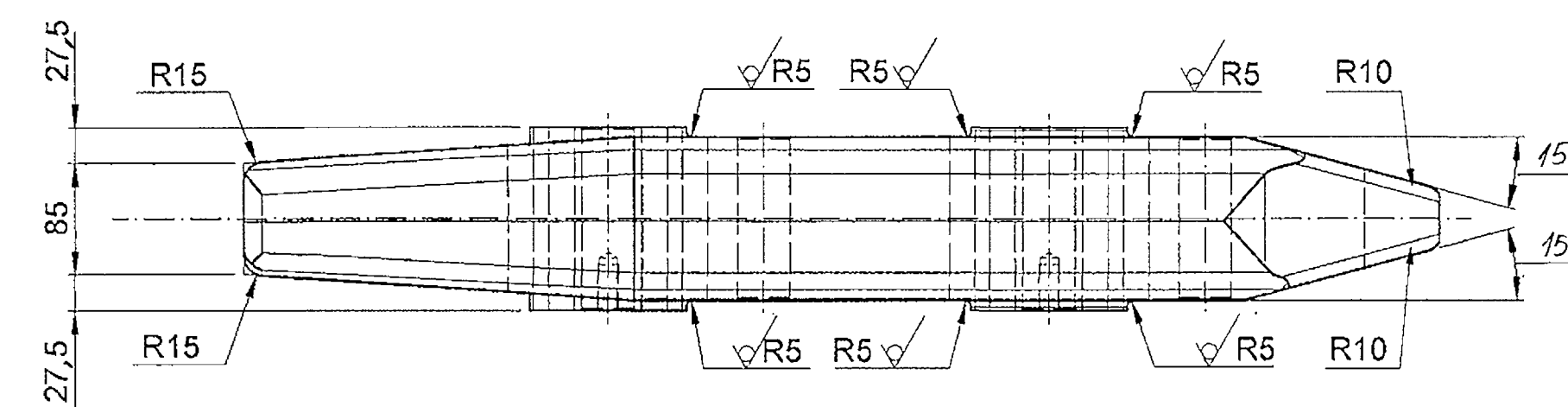
Б-Б (1:2.5)



ВЕРСИЯ 002



Е



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 заделыватели 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 №319-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557407.S/002 DANIELI
поз.319 черт.№8.478280.X

						К черт.		
				1579-41				
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-319		Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработал	Амерханова	4.10.1985					1:10	1:5
Проверил	Марченко							
Начерт.	Махнева	12.10.1985						
Начерт.	Лисовский	12.10.1985						
Гл.инж.								
Нач.ПКИ								
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		Лист 1		Листов 1

К черт.