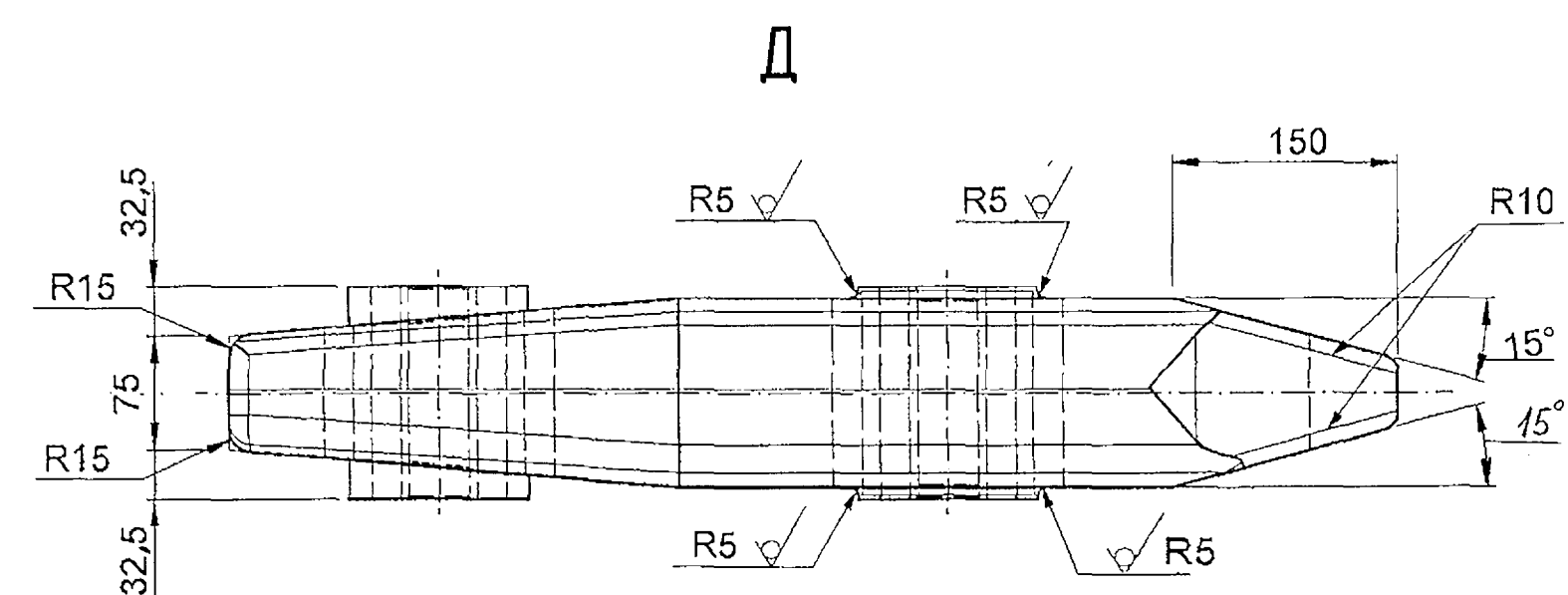
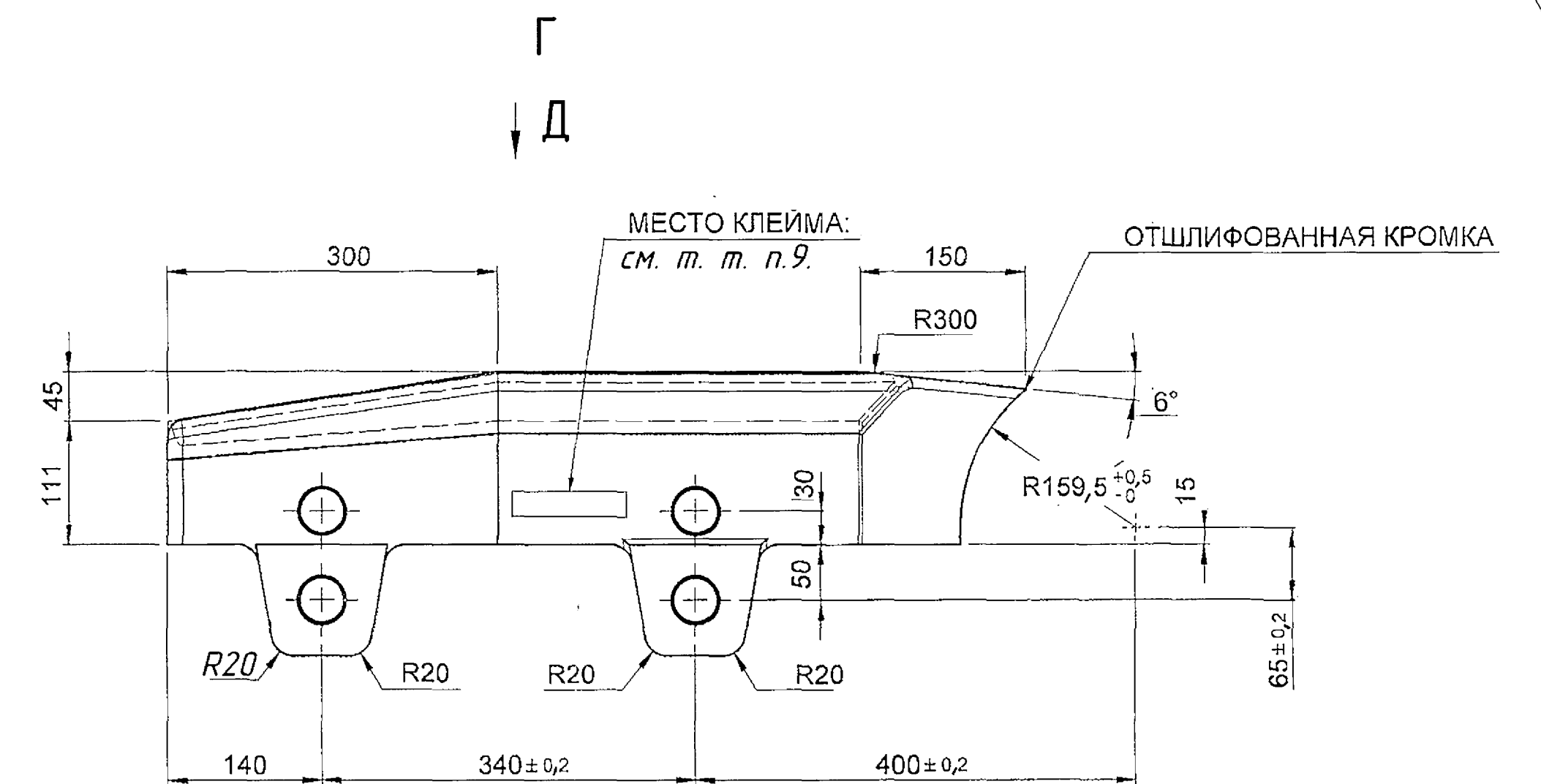
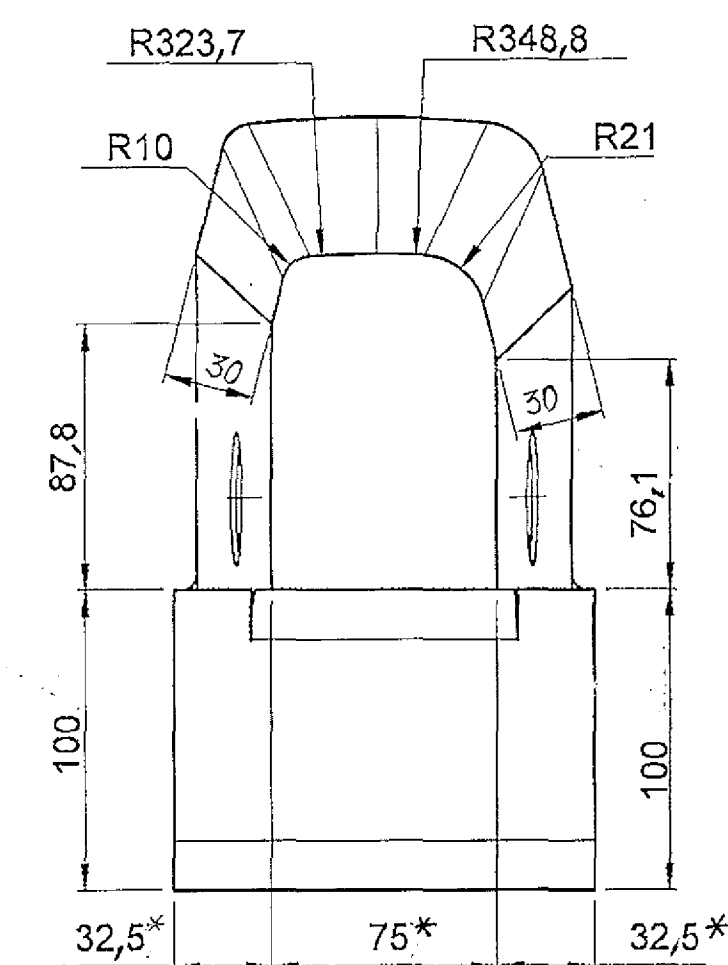
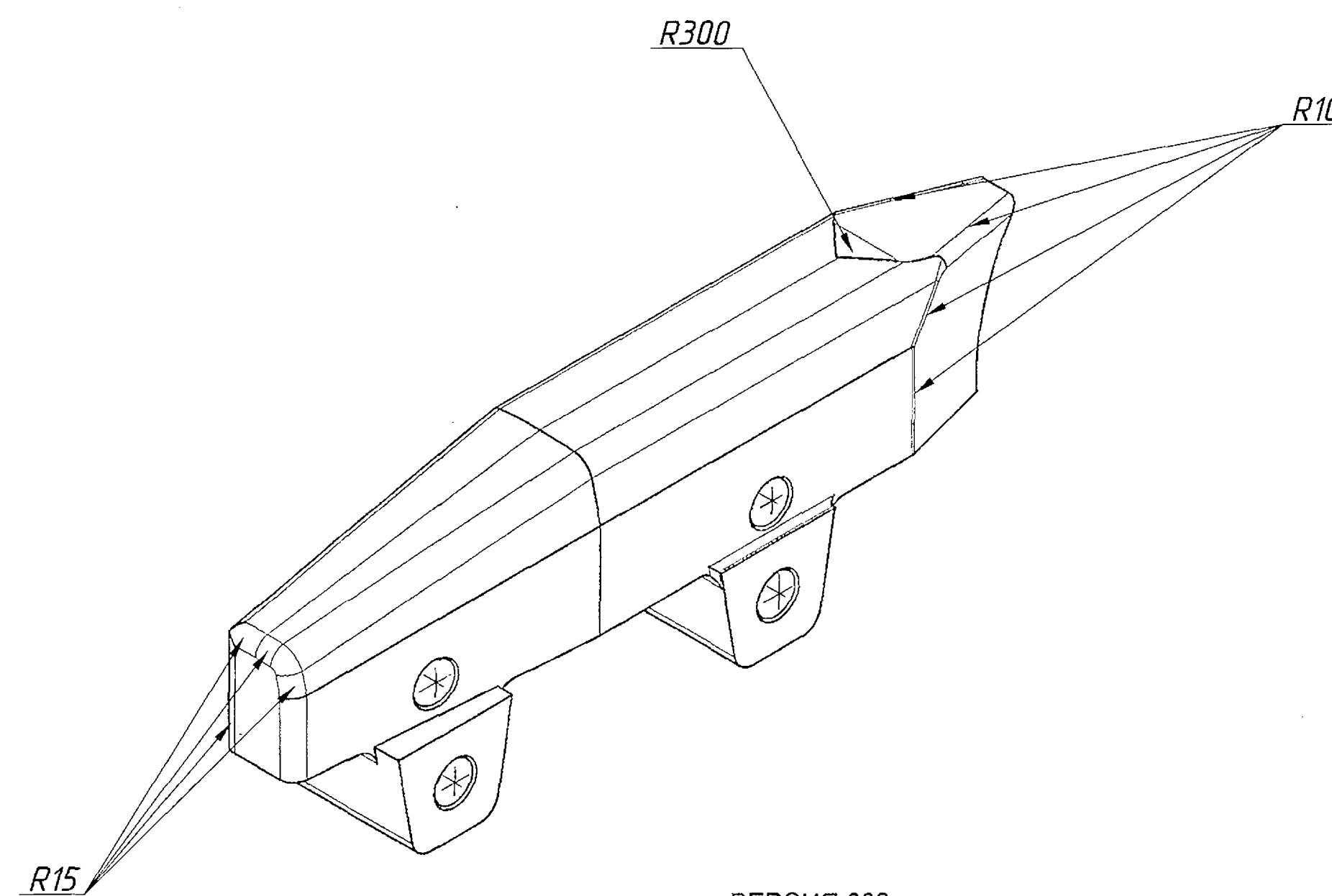
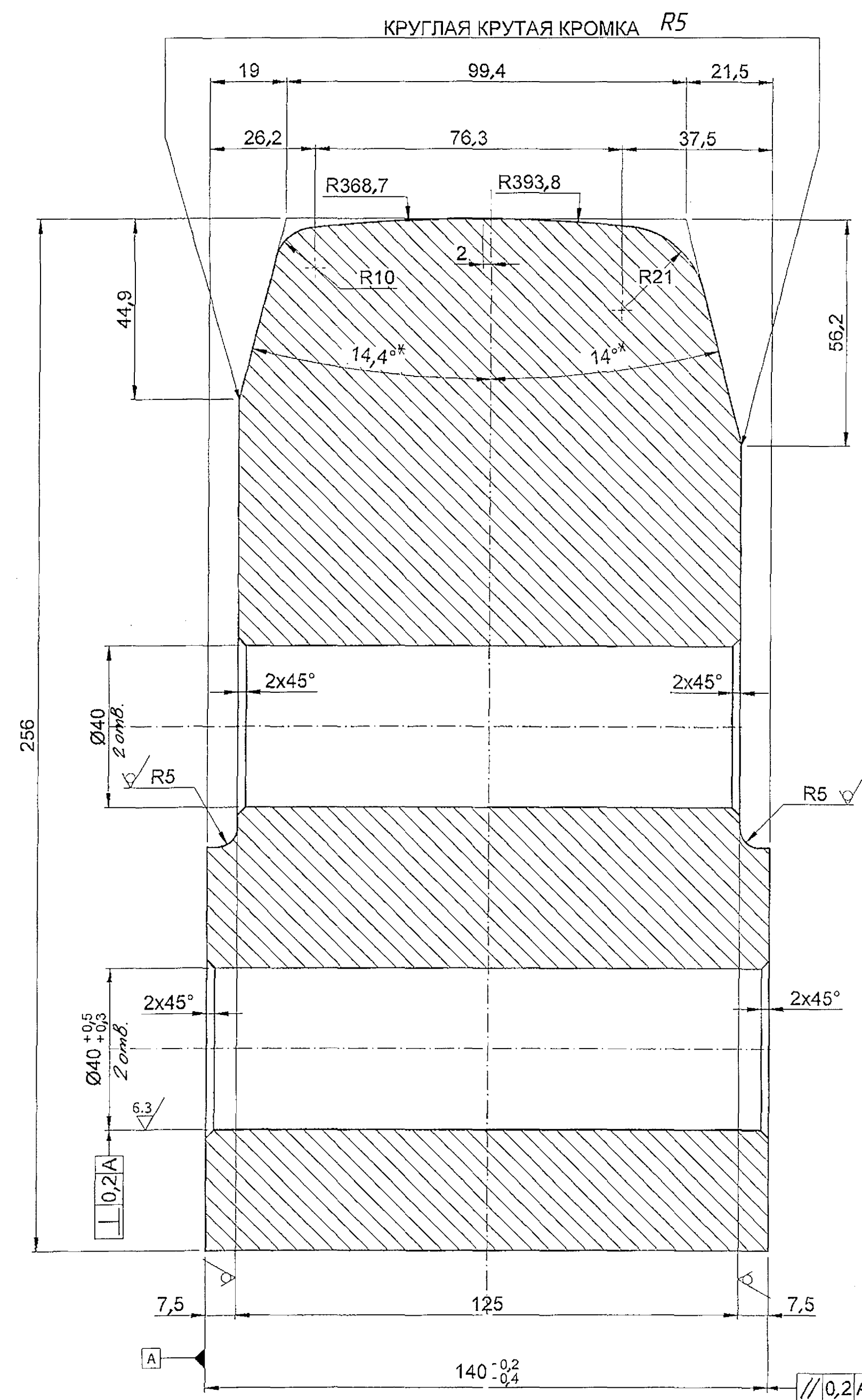


B(1:2,5)

Вид до выполнения
радиусов (R=15)

A-A (1:1)



ВЕРСИЯ 002

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, ±T14/2.
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 №305-№8.478280.X.
10. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557393.T/002 DANIELI
поз.305 черт №8.478280.X

				1579-28		
				Вставка-Р65-305		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработал	Амеханова	В.И.			109	15
Проверил	Марченко	В.И.				
Никонтр.	Махнева	В.И.				
Начетел	Лисовский	В.И.				
Госпеч.						
Нач.КП						

К черт