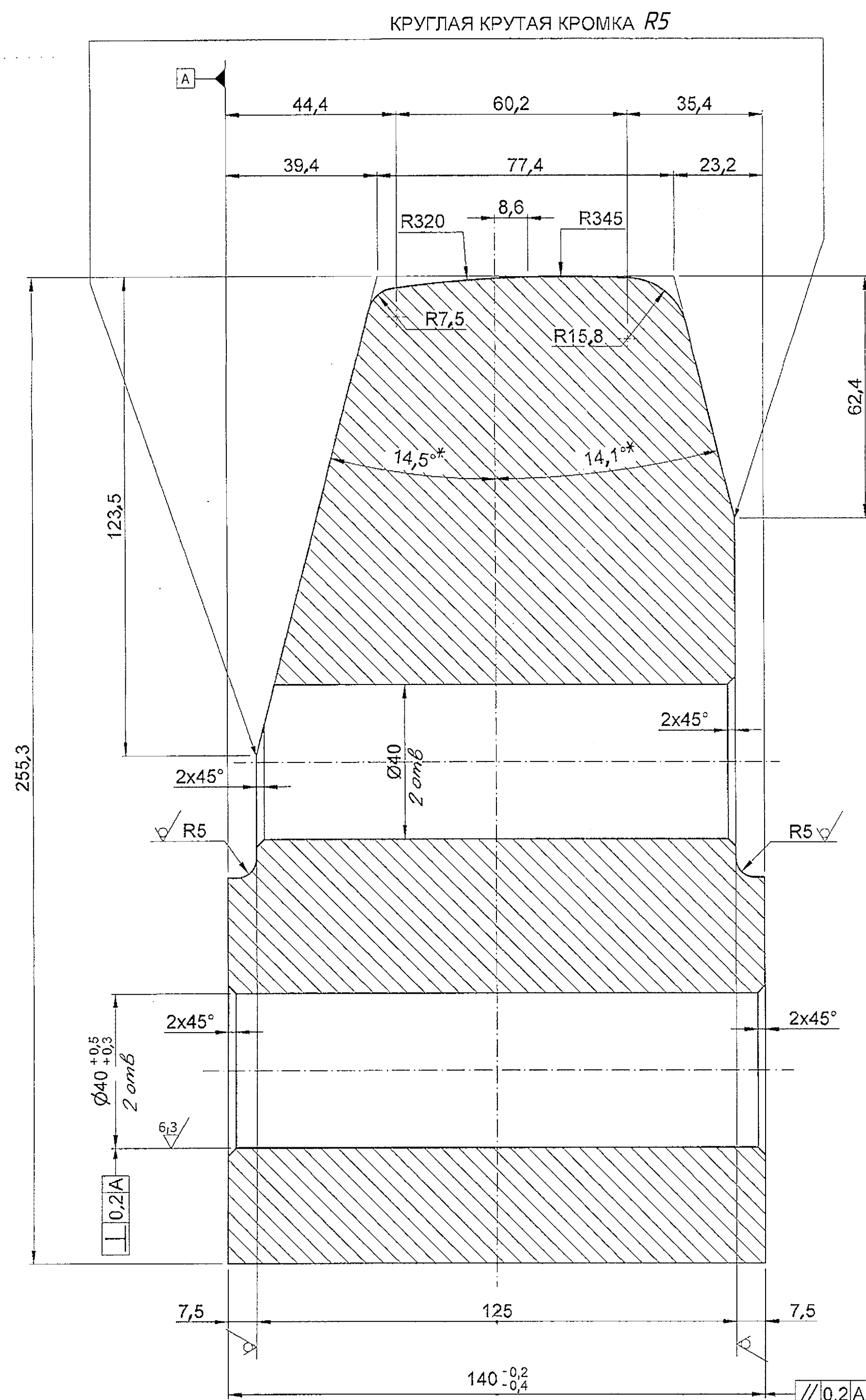
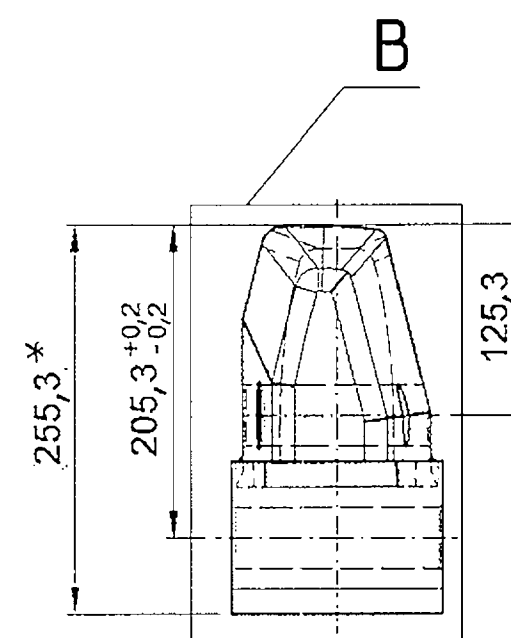


A

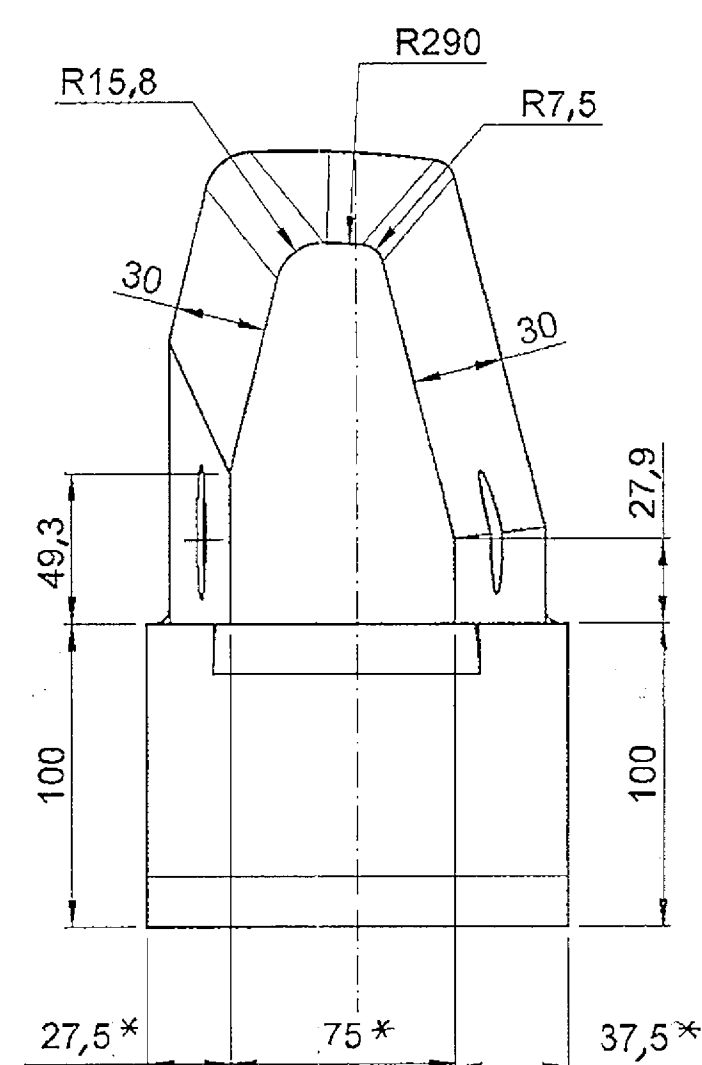
A-A (1:1)



Б



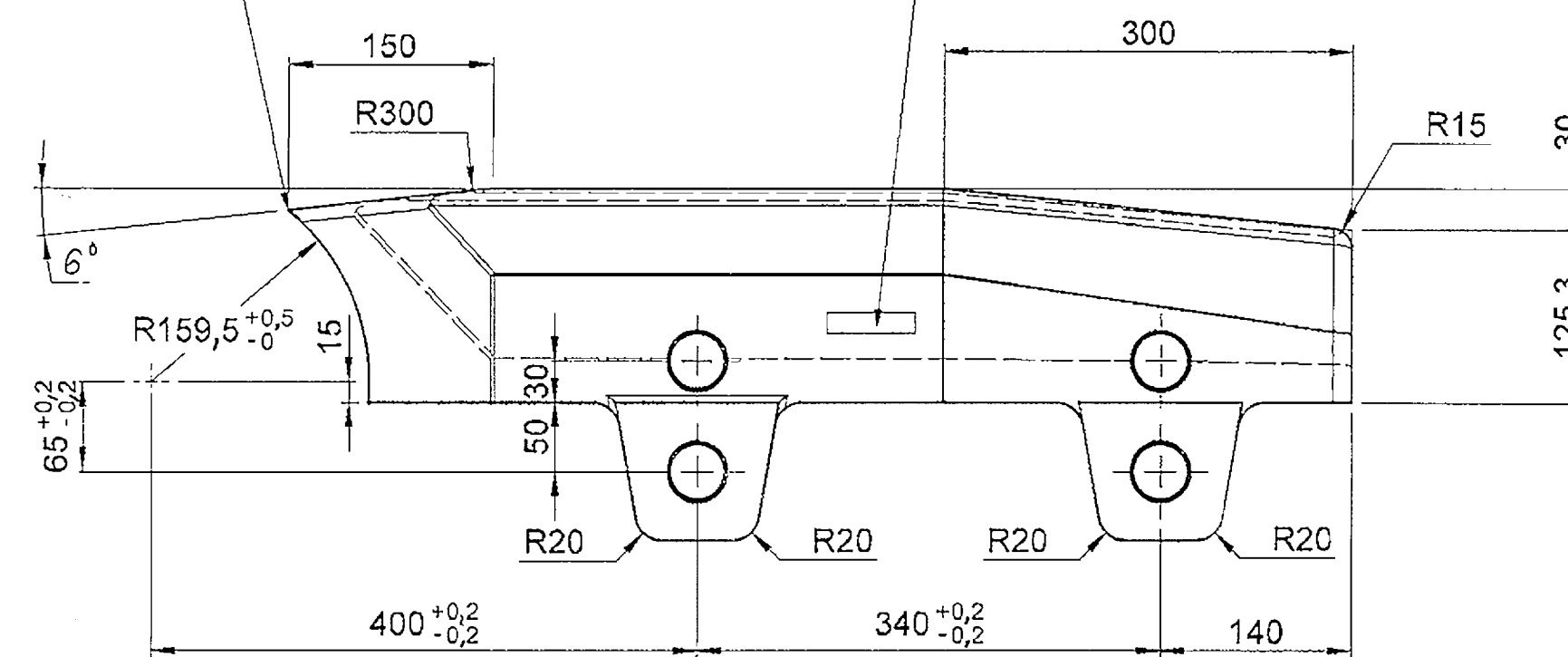
B(1:2,5)

Вид до выполнения
радиусов (R=15)

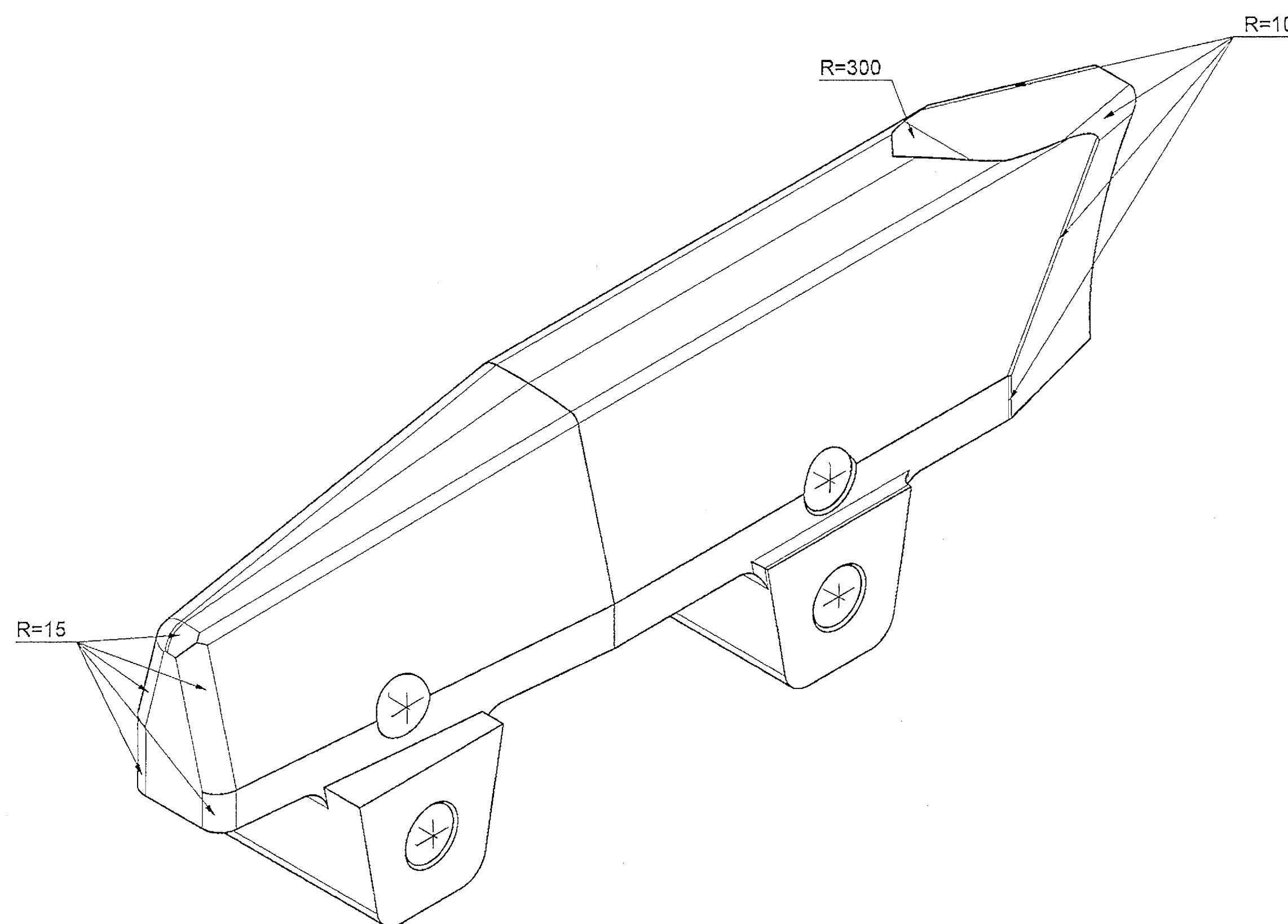
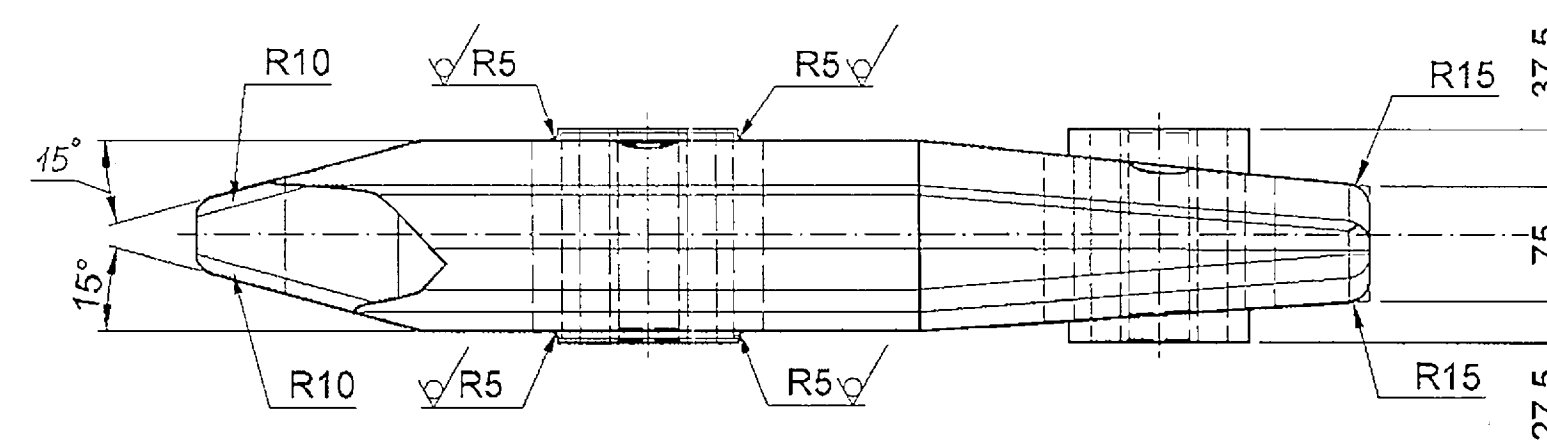
Б

Г

ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

МЕСТО КЛЕЙМА:
см. т. т. п. 9

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 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. Клеймить ударным способом №323-№8.478278.Г.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557326.X DANIELI
поз.323 черт.№8.478278.Г

				1579-71		Лит. Масса Масытав	
				Вставка-Р50-323		102	1:5
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		Лист	Листов 1
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата			
Разработал	Амерханова	И.И.					
Проверил	Марченко	И.И.					
Норматр.	Махнева	И.И.					
Начальник	Лисовский	И.И.		28.11			
Гл.инж.							
Нач.цк							

К черт.