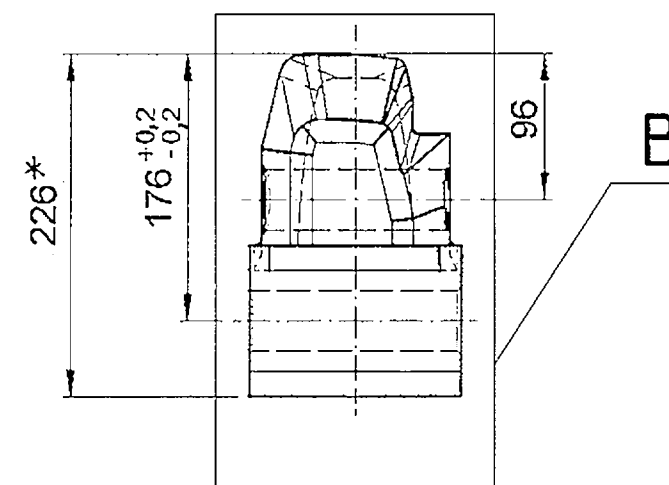
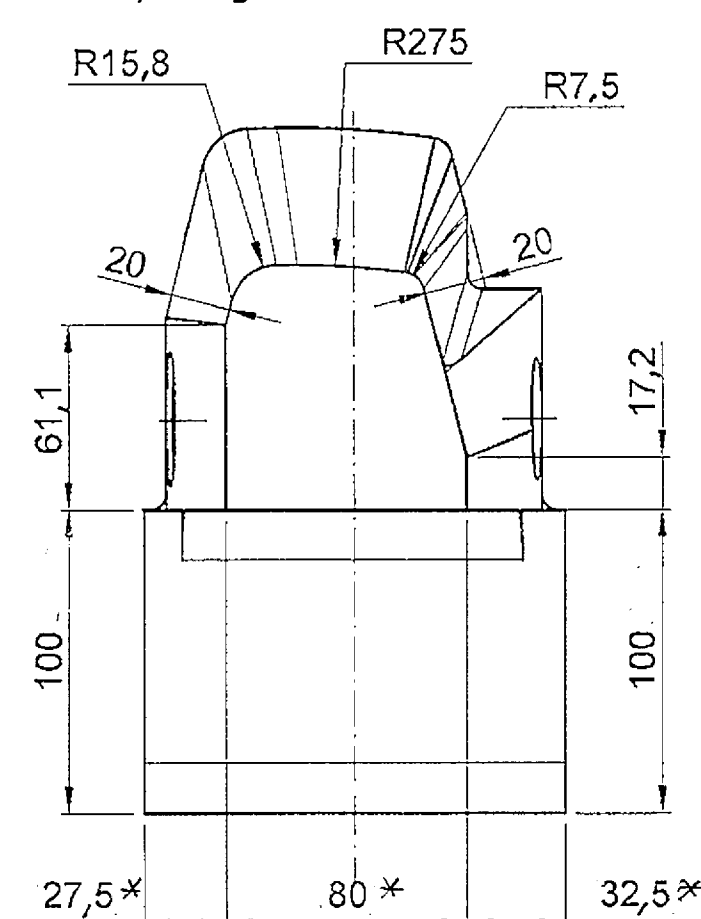


Б

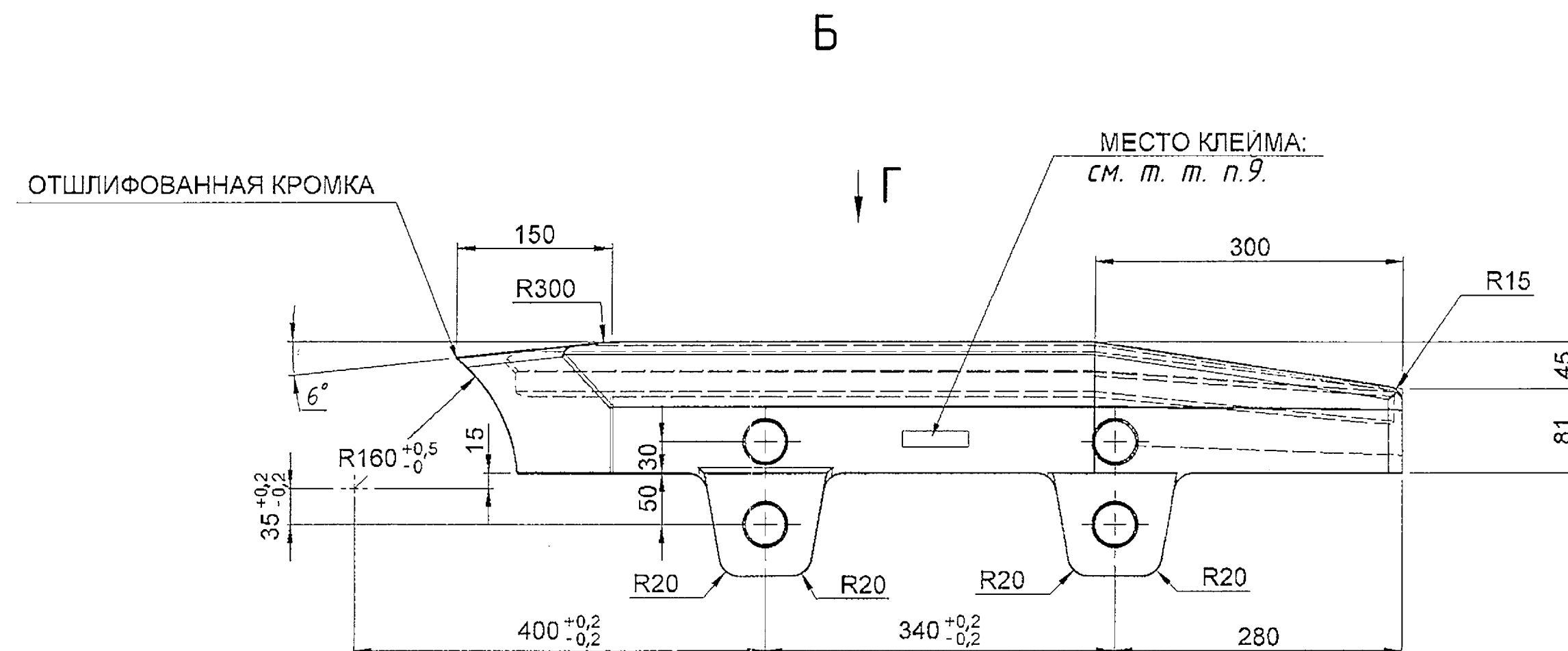
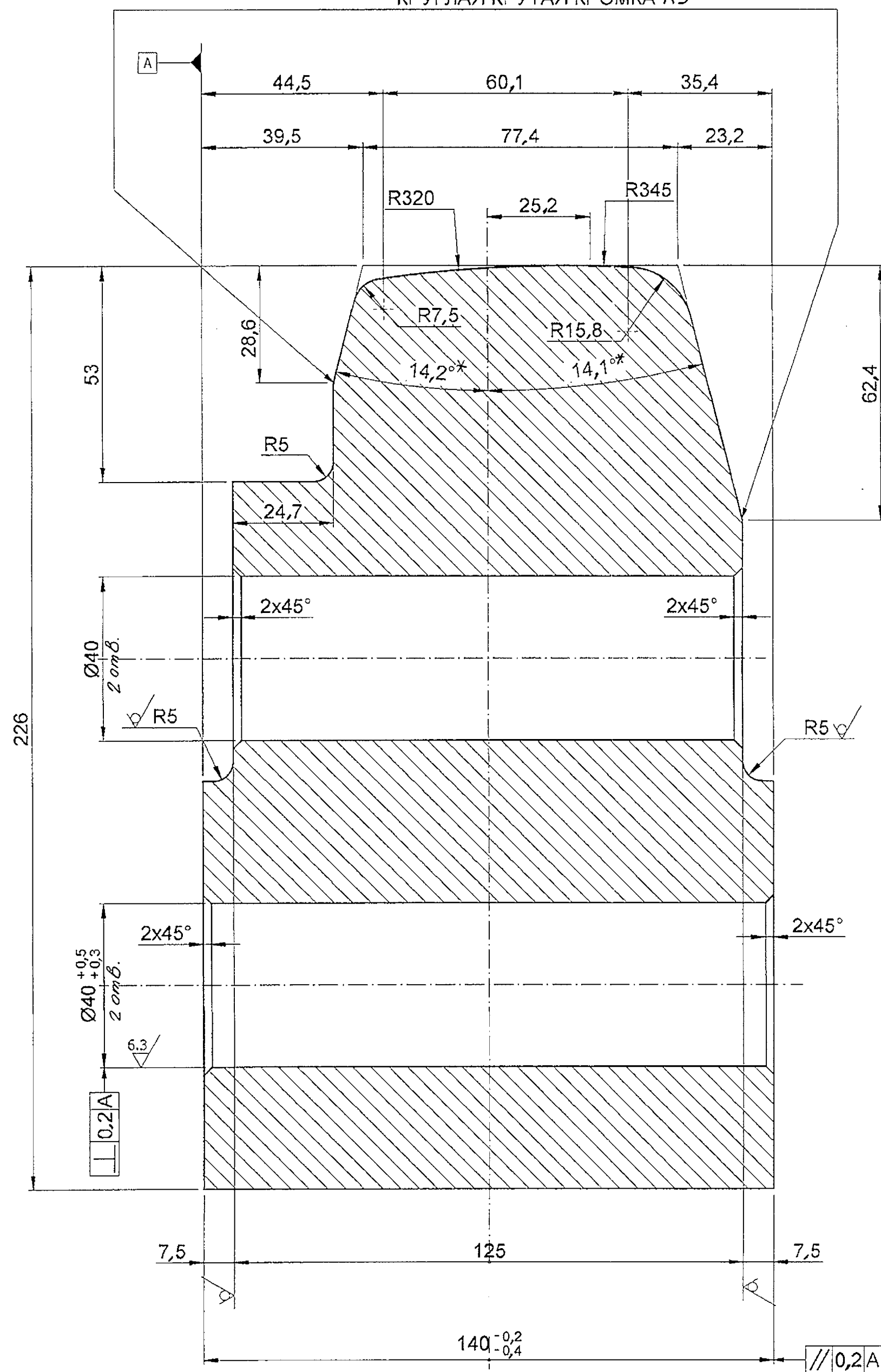


В(1:2,5)
Вид до выполнения
радиусов (R=15)

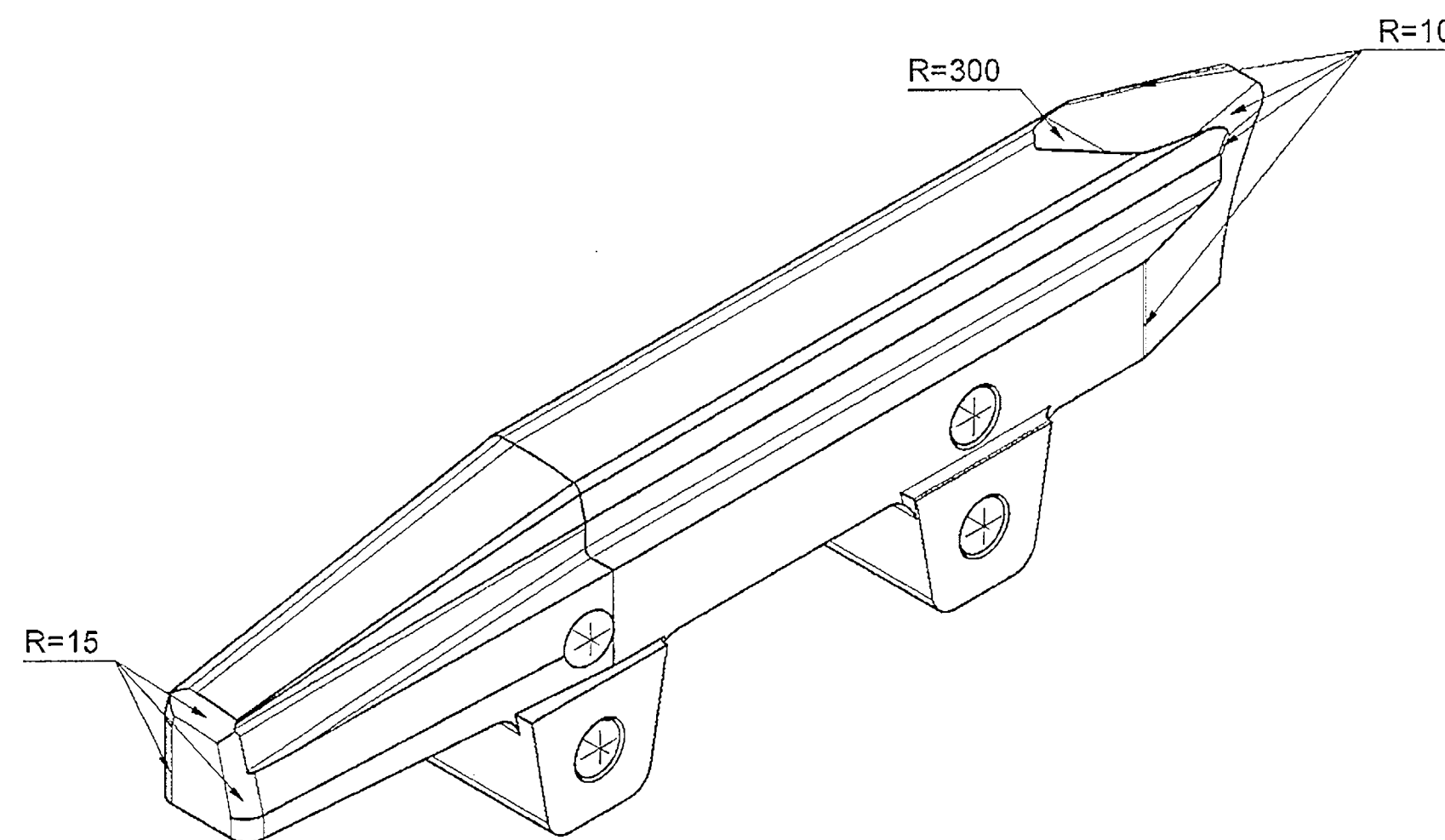
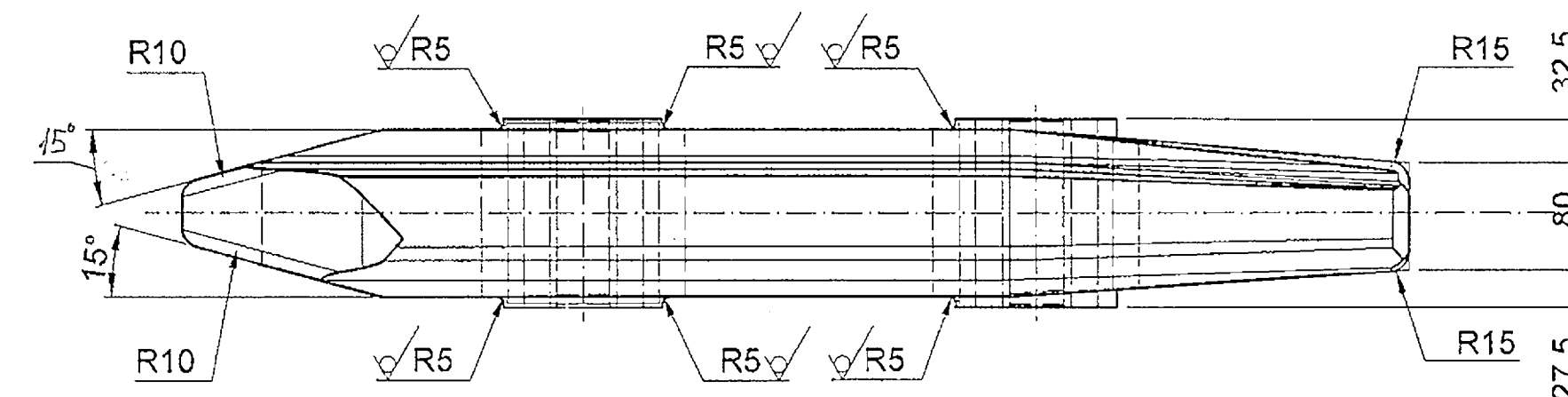


А-А (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



Г



ВЕРСИЯ 001

1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности по ГОСТ 26645-85.
3. Термообработка литья HB=135÷180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
5. Неуказанные наружные заделаны R=2мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6,3.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
10. Клеймить ударным способом №316-№8.478278.Г.
- Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529017.0/001 DANIELI
поз.316 черт №8.478278.Г

				1579-64		
				Вставка-Р50-316		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разработчик	Амерханова	Морченко	Морченко	08.14	100	1:5
Проверил	Махнева	Лисовский	Лисовский		Лист	Листов 1
Н.контр.						
Нач.цеха						
Гос.спец.						
Наш.лиц.						