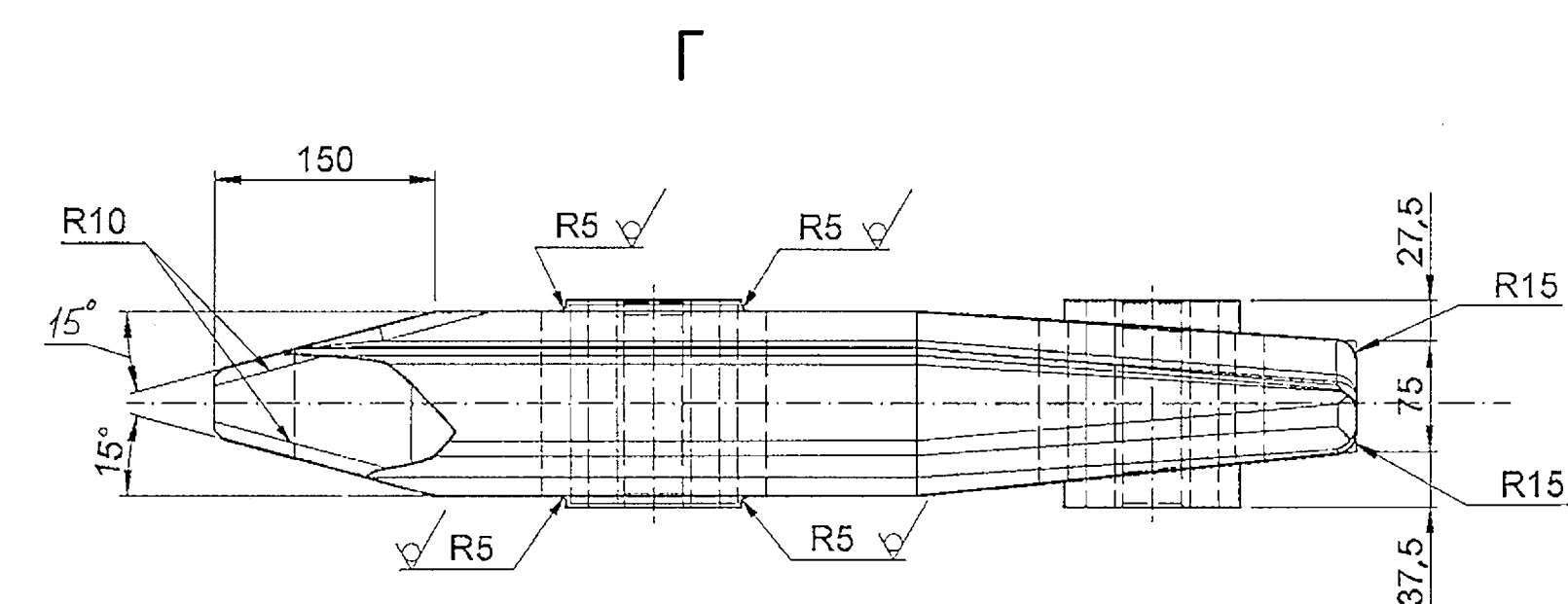
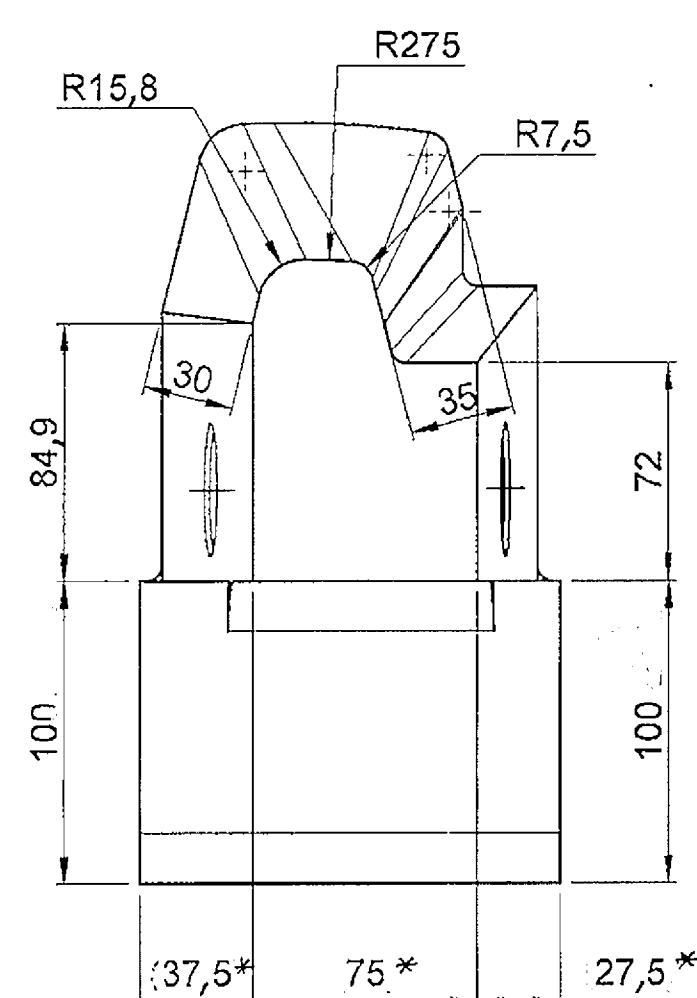
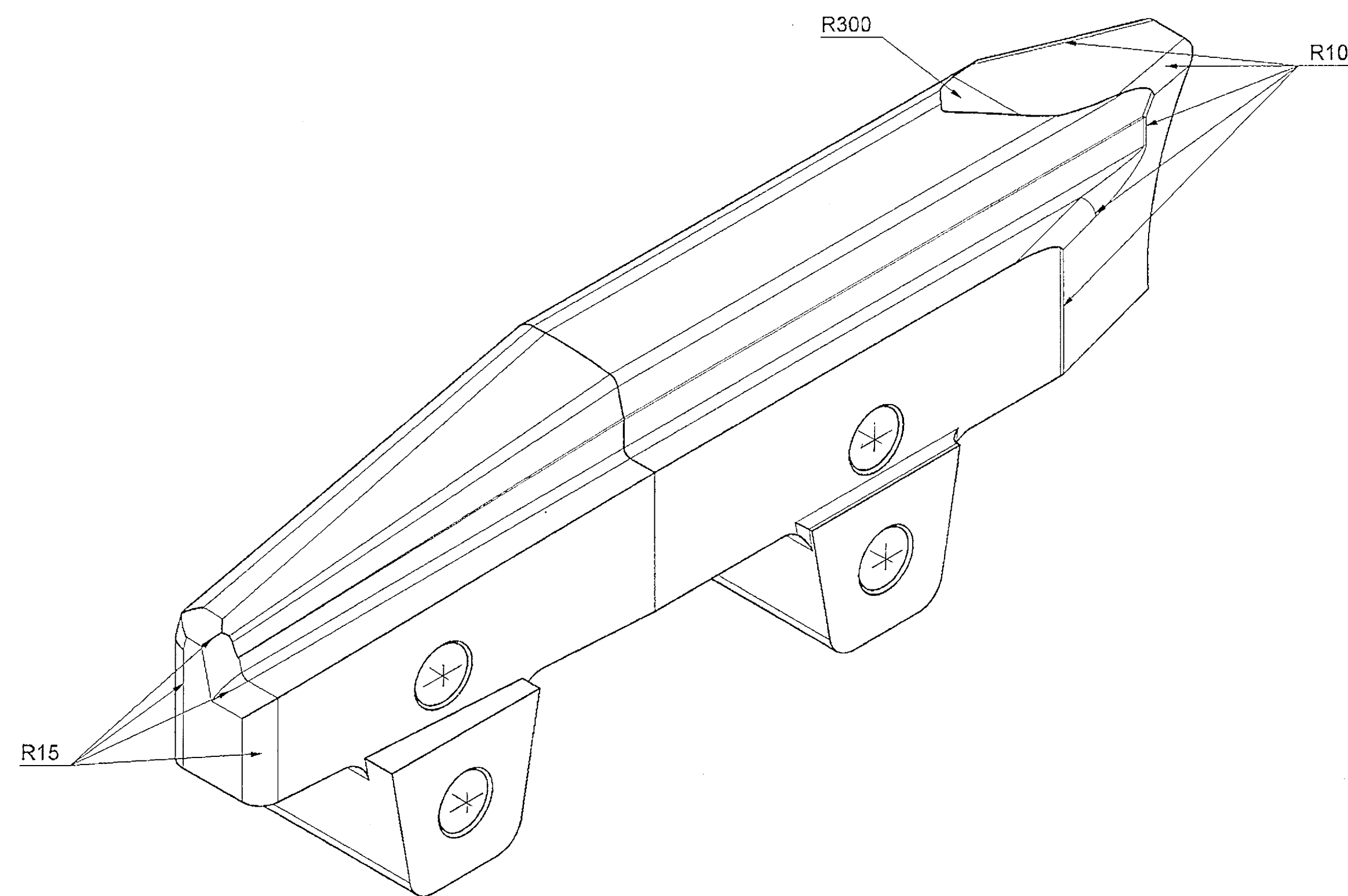
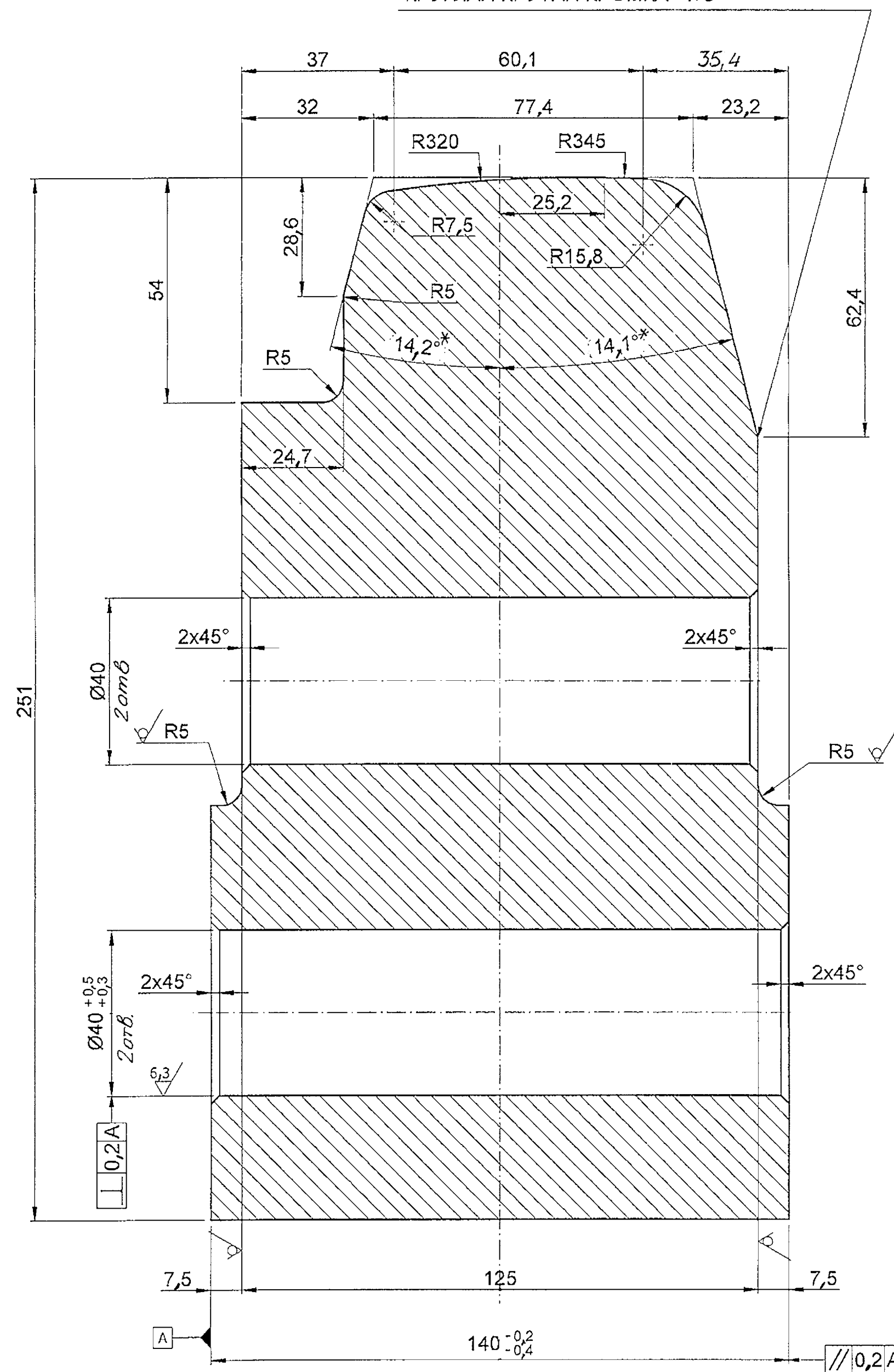


**B(1:2,5)**  
Вид до выполнения  
радиусов ( $R=15$ )



A-A ( 1 : 1 )

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



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 НВ=135÷180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
4. Неуказанные наружные зазоры R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
6. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать  $\sqrt[6]{3}$ .
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеить ударным способом №324-№8.4.78278.Г.  
Шрифтом 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557381.W DANIELI  
поз.324 черт.№8.478278.G

								К черт.	
				1579-72					
				Вставка-Р50-324					
Изм.	Лист.	И.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Исход.	Исх.таб.		
Разработал		Амерханова	Ф.Исмет	19.08.17			105	15	
Проверил		Марченко							
Н.контр.		Махнева		19.08.17					
Исполн.		Лисовский		19.08.17					
Гл.инж.									
Наш.ИД									
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				