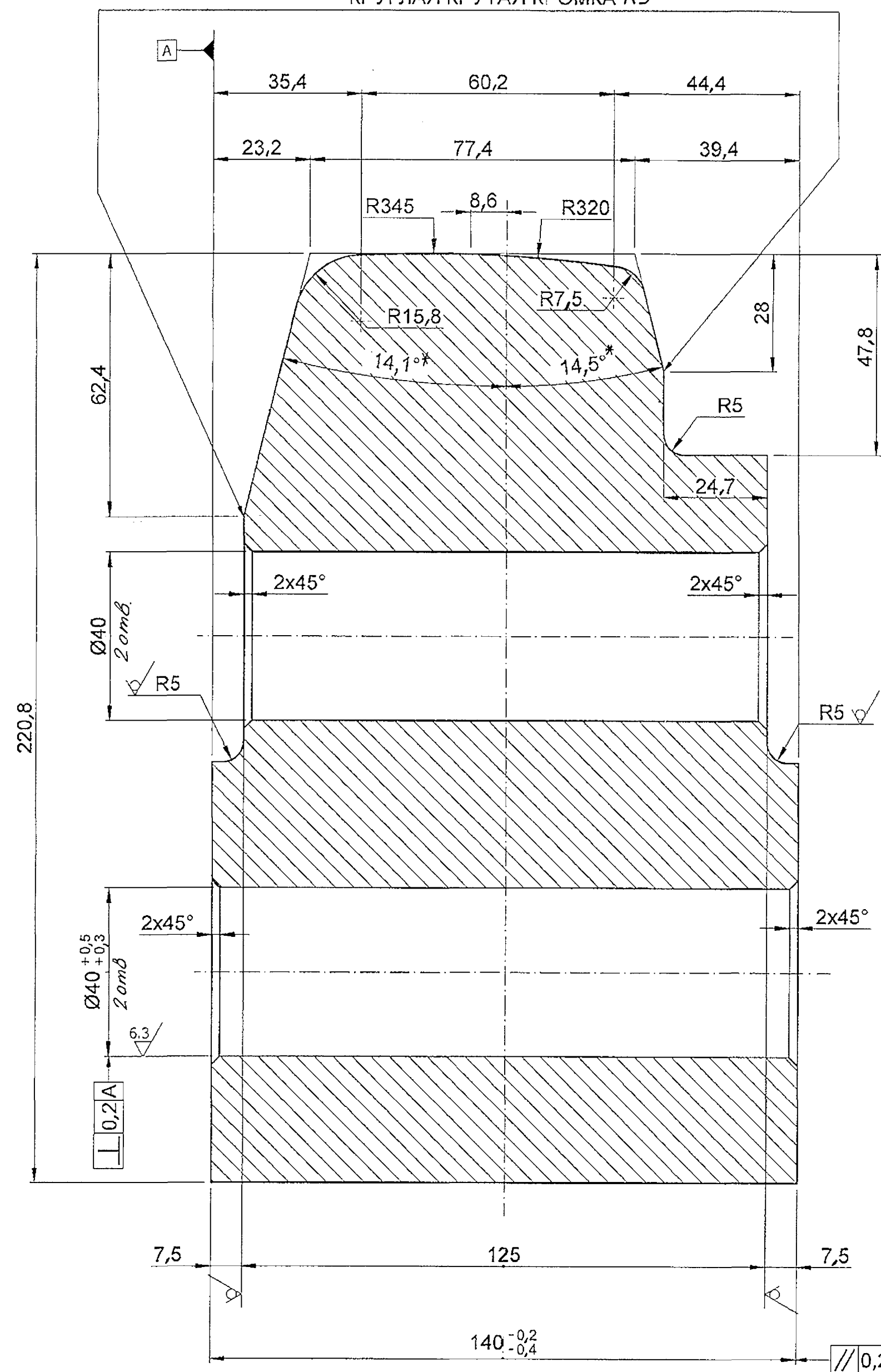
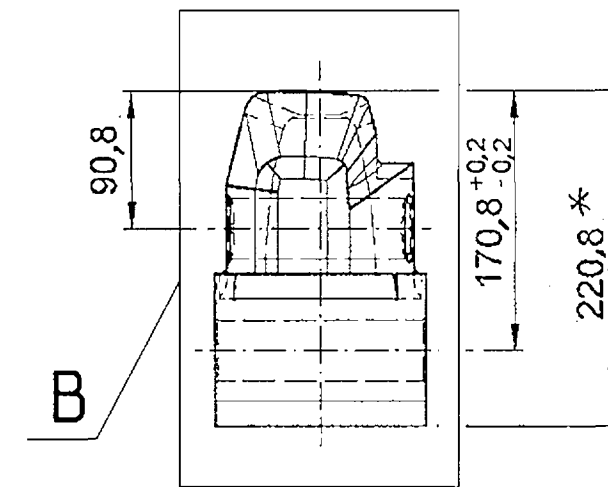


A-A (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5

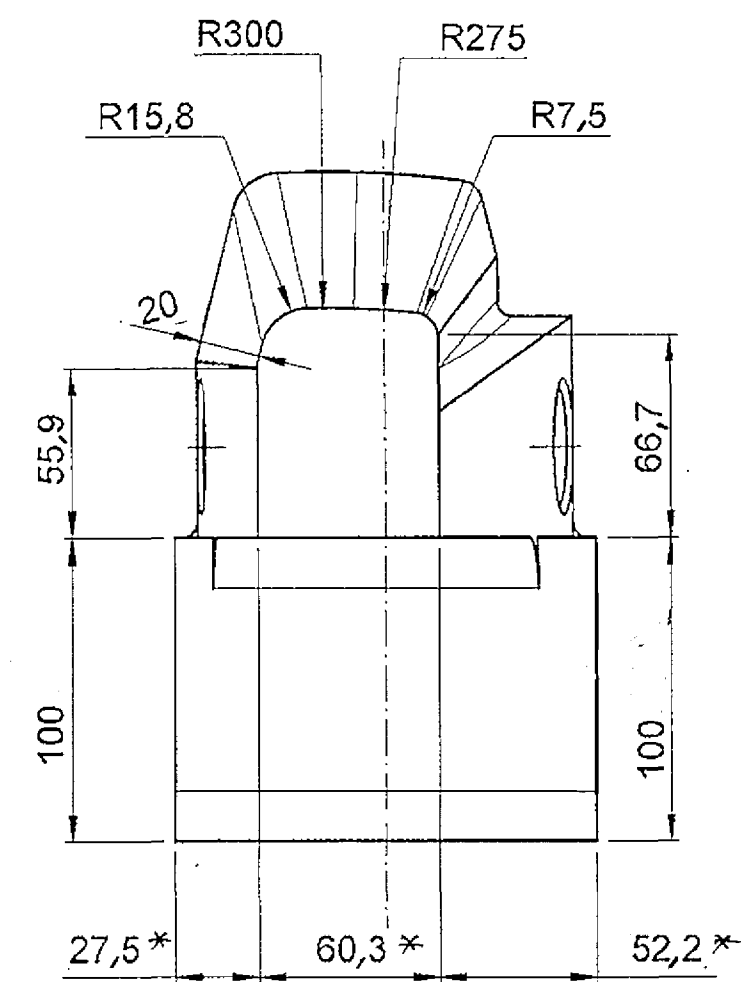


Б

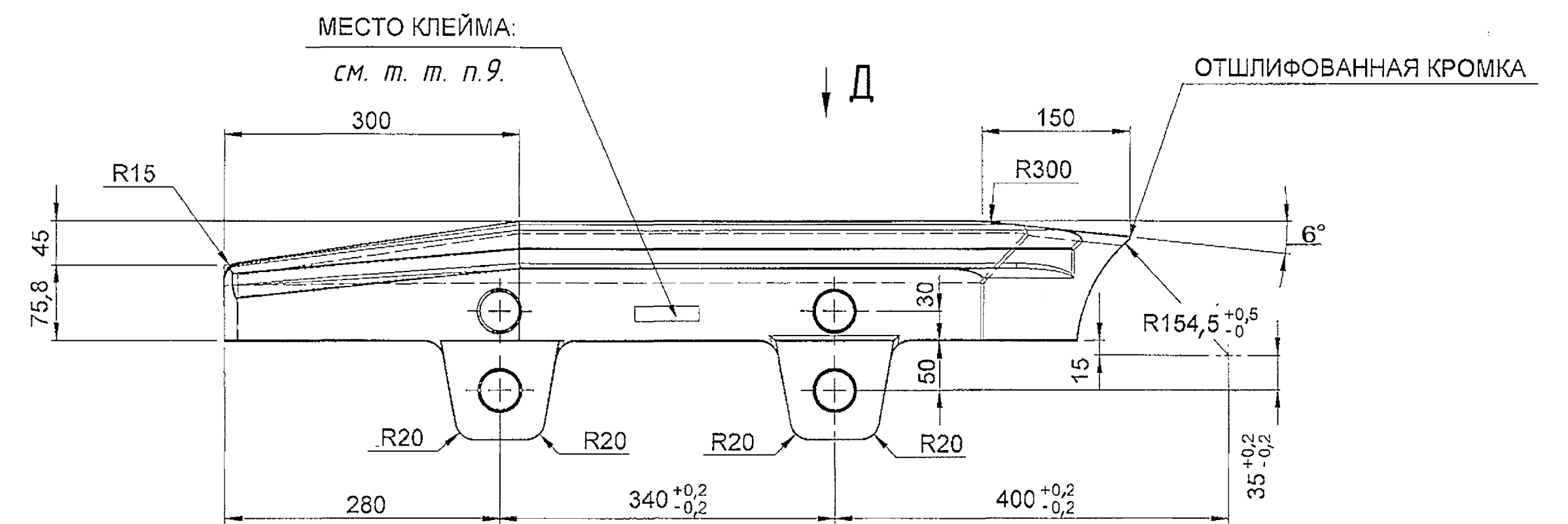


B (1:2.5)

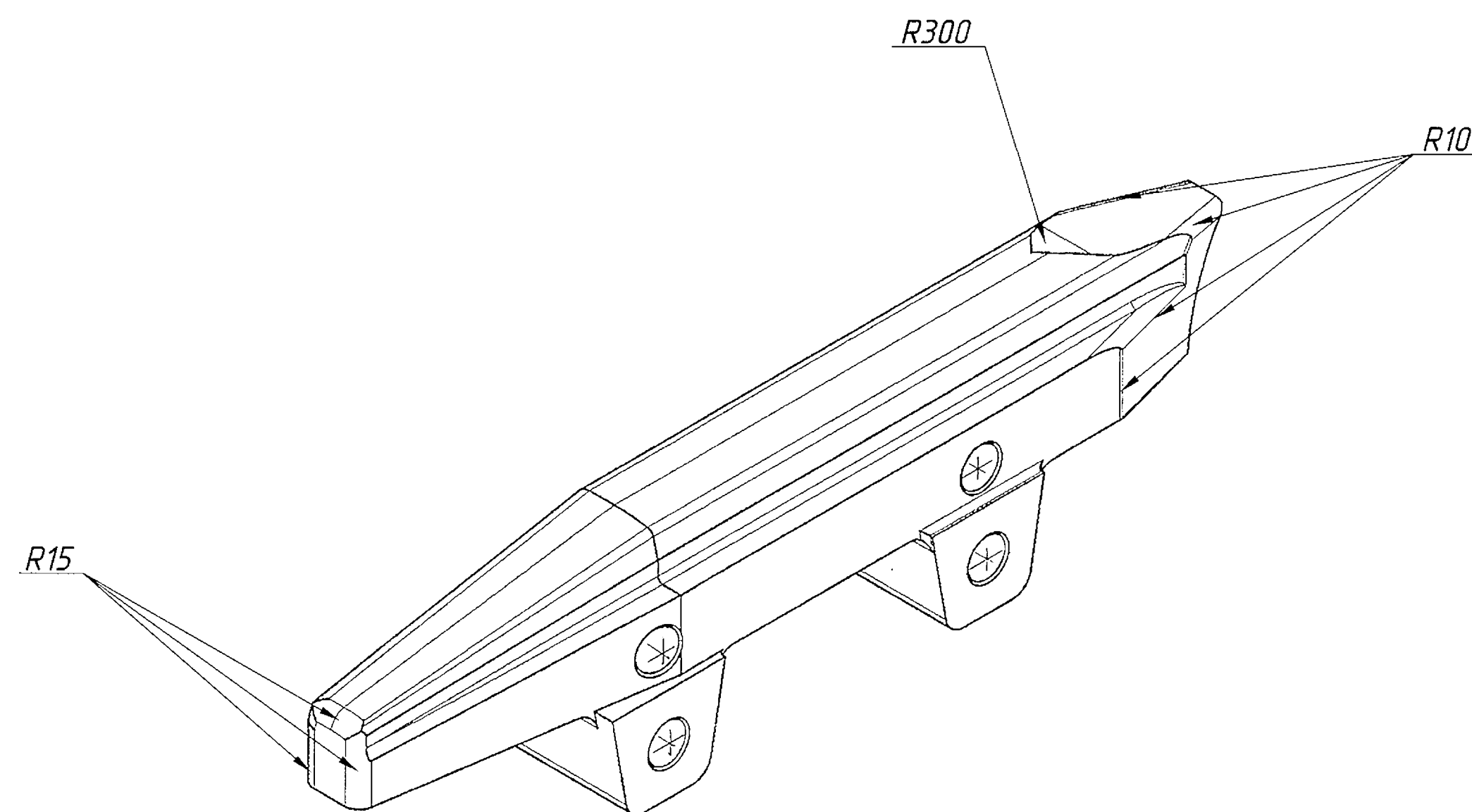
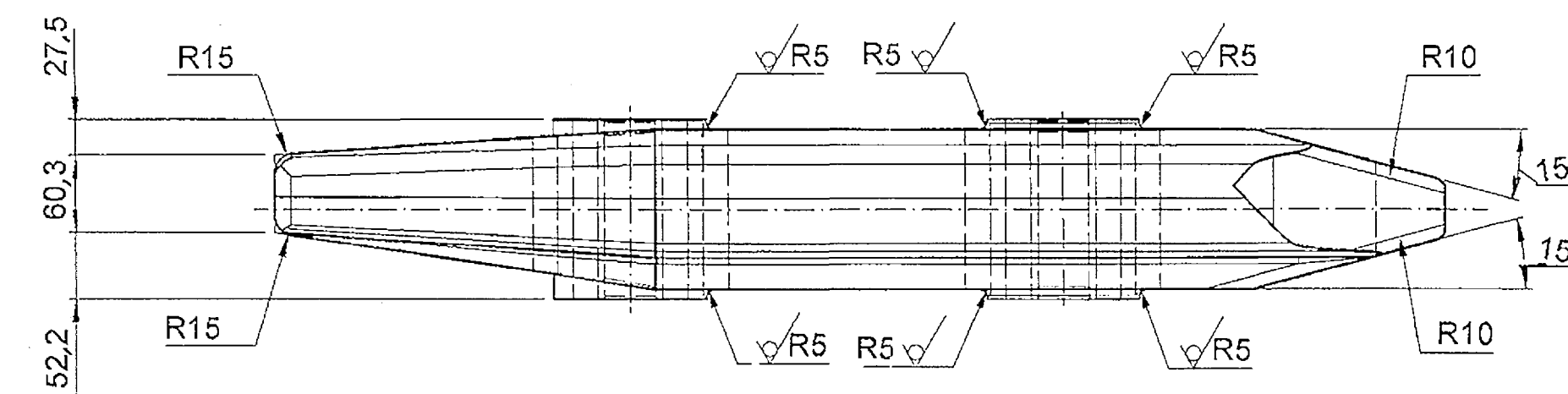
Вид до выполнения радиусов (R=15)



Г



Д



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 галтели 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 №313-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529015.Н/002 DANIELI  
поз.313 черт.№8.478278.Г

1579-61				Лит. Масса Масштаб	
Вставка-Р50-313				95	1:5
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				Лист	Листов 1
Изм. Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Амеханова	Иванов	20.10.14		
Проверил	Марченко	Иванов	20.10.14		
Н.контр.	Махнева	Иванов	20.10.14		
Нач.цеха	Лисовский	Иванов	20.10.14		
Нач.цеха	Глоспеч	Иванов	20.10.14		
Нач.цеха	Нач.цеха	Иванов	20.10.14		

К черт.