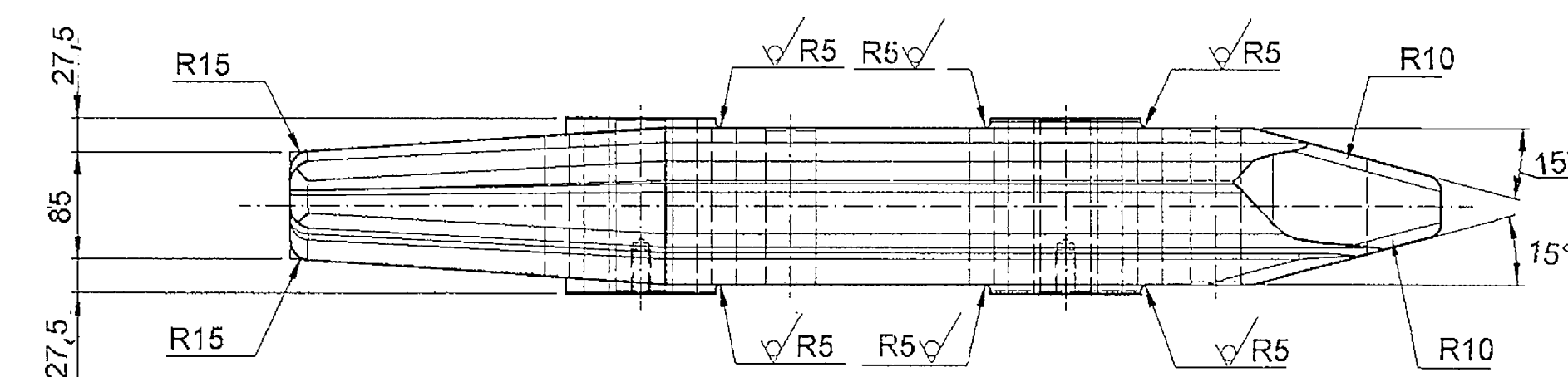
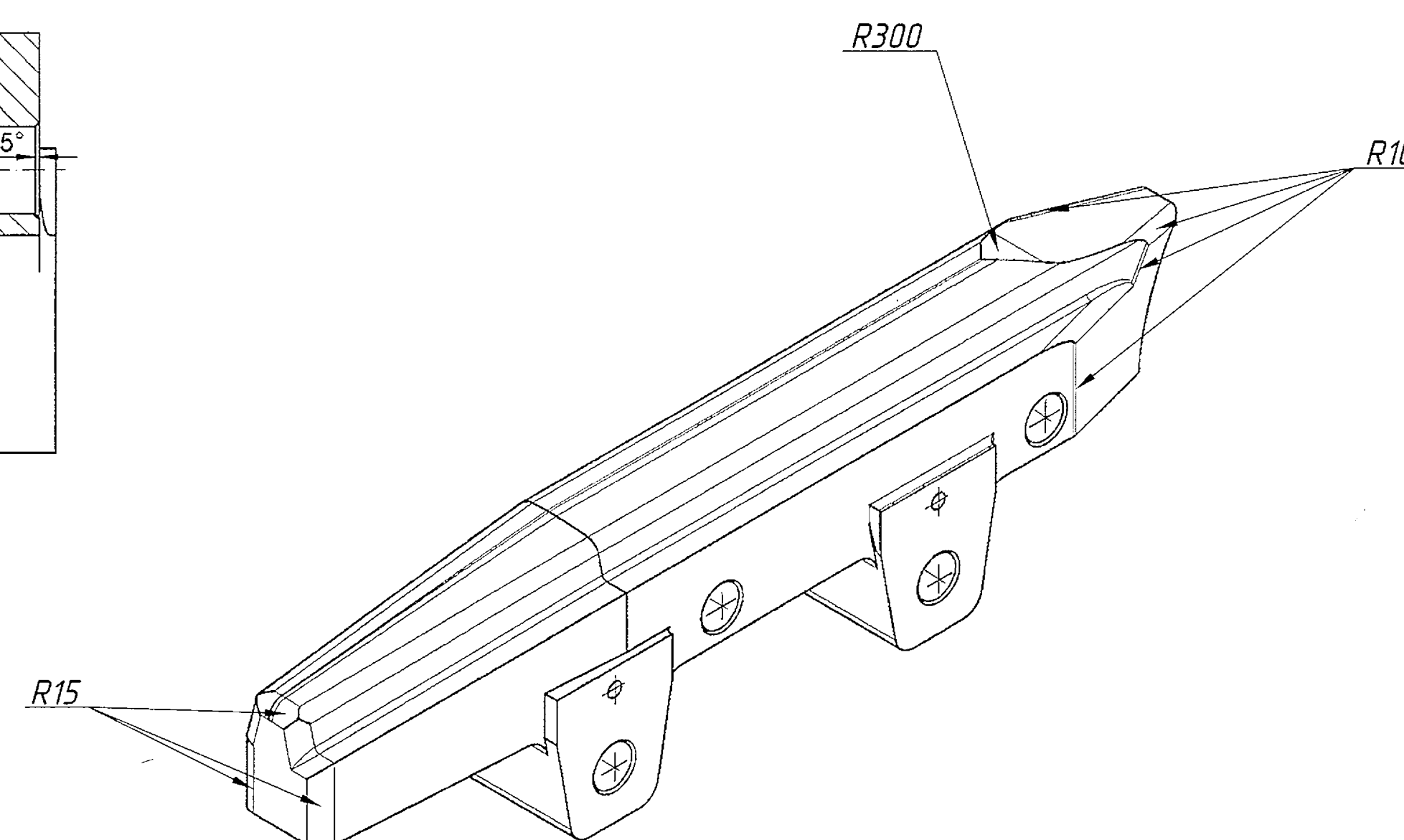
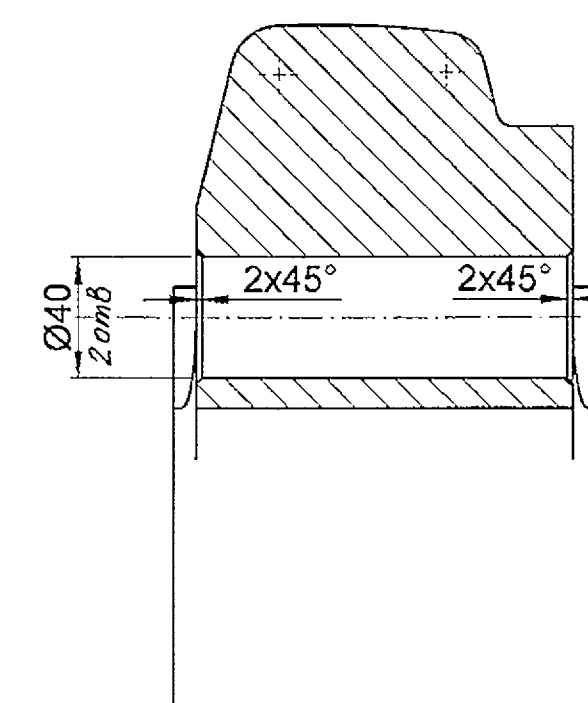
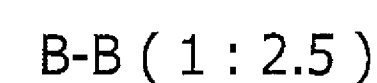


[illegible]

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 HB=135÷180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
4. Неуказанные наружные заделки 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 1х45°.
9. Клеить ударным способом №319-№8.478278.Г.
- Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529013.L/002 DANIELI
поз.319 черт №8.478278.G

							К черт.	
					1579-67			
Изм./Лист.	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р50-319		Лит.	Масса кг	Масса т
Разработка	Амерханова	И.И.					107	1.5
Проверил	Марченко	И.И.						
Н.контр.	Махнеба	И.И.						
Нач.цеха	Лисовский	И.И.	08.11			Лист	Листов 1	
Гл.инж.				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				
Наш ПК								