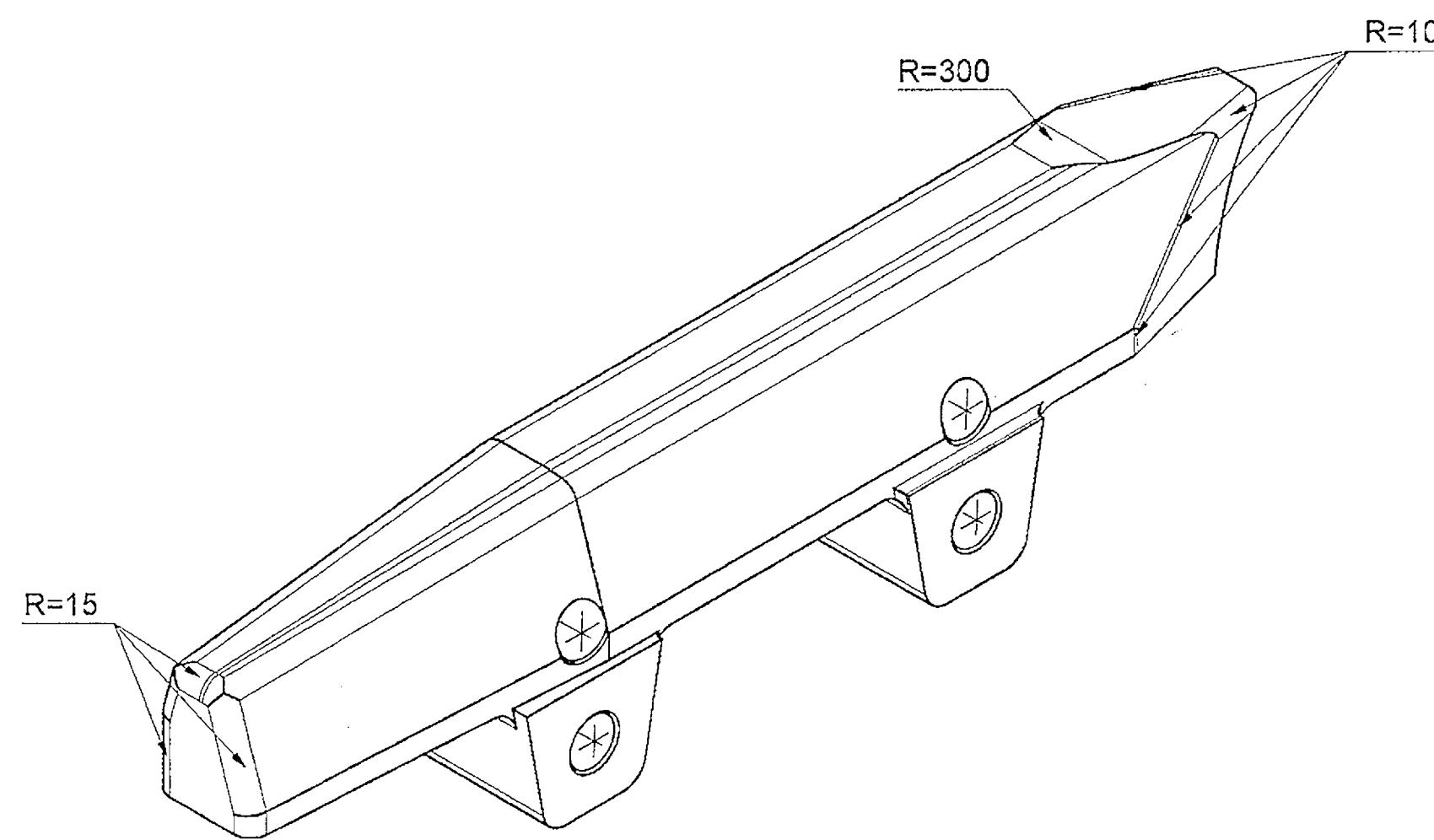
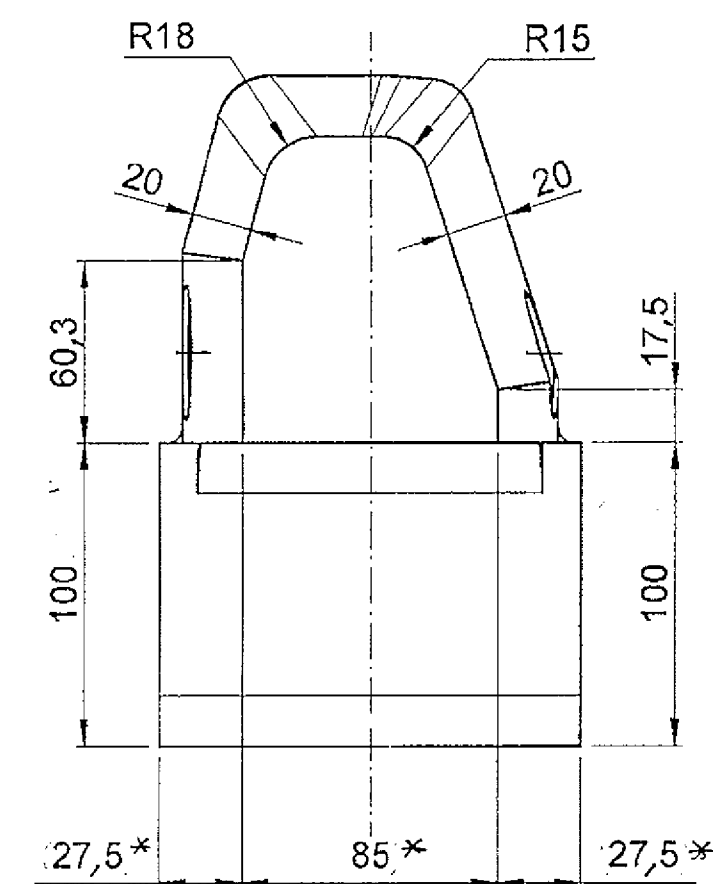
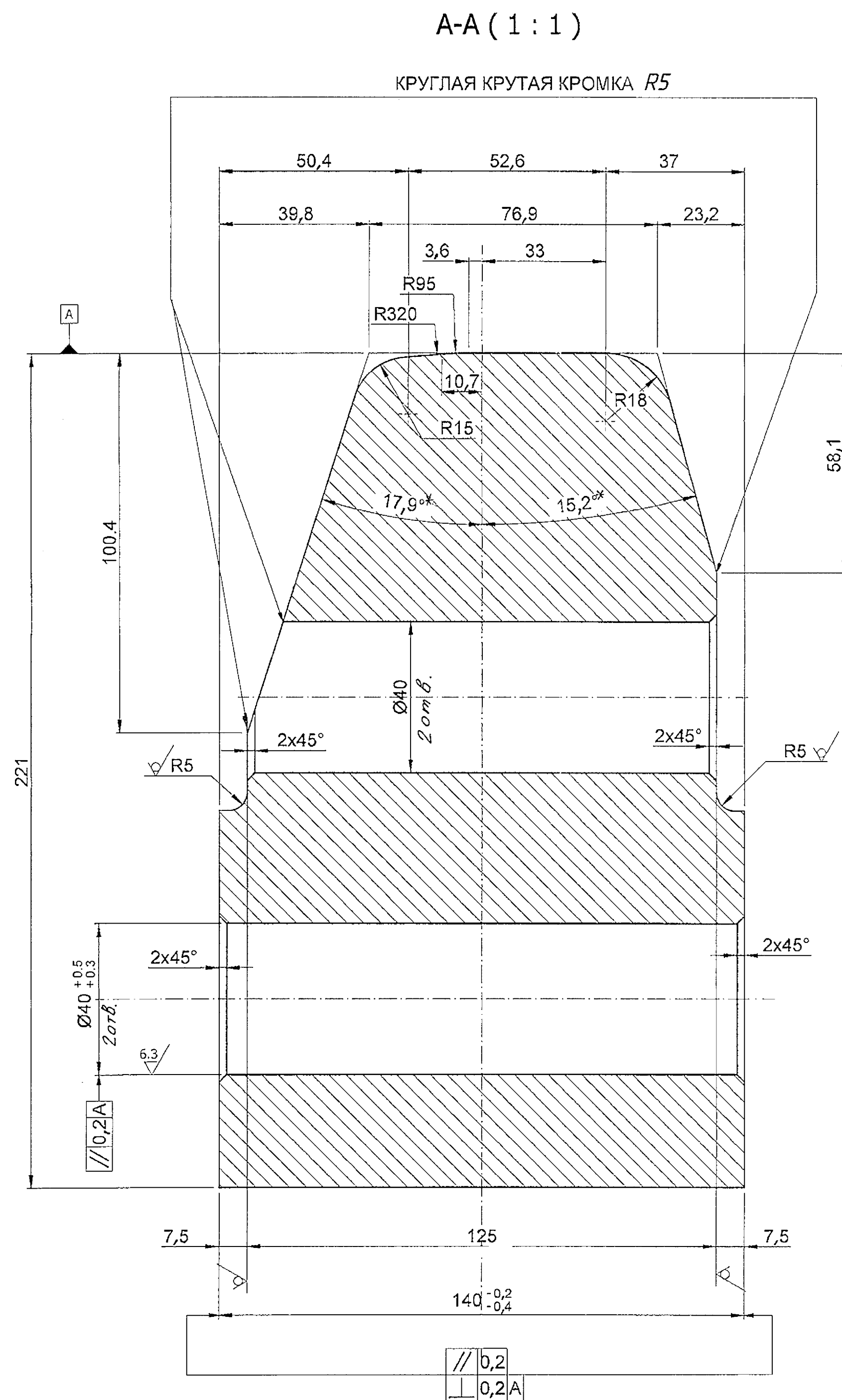
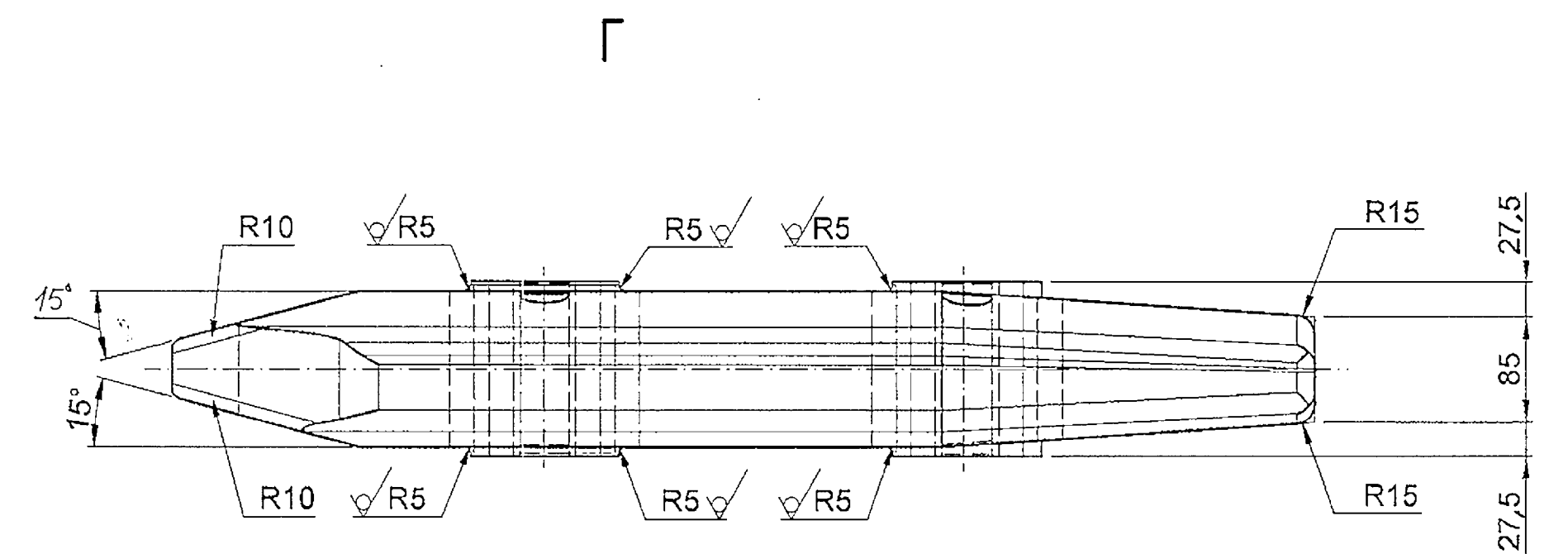
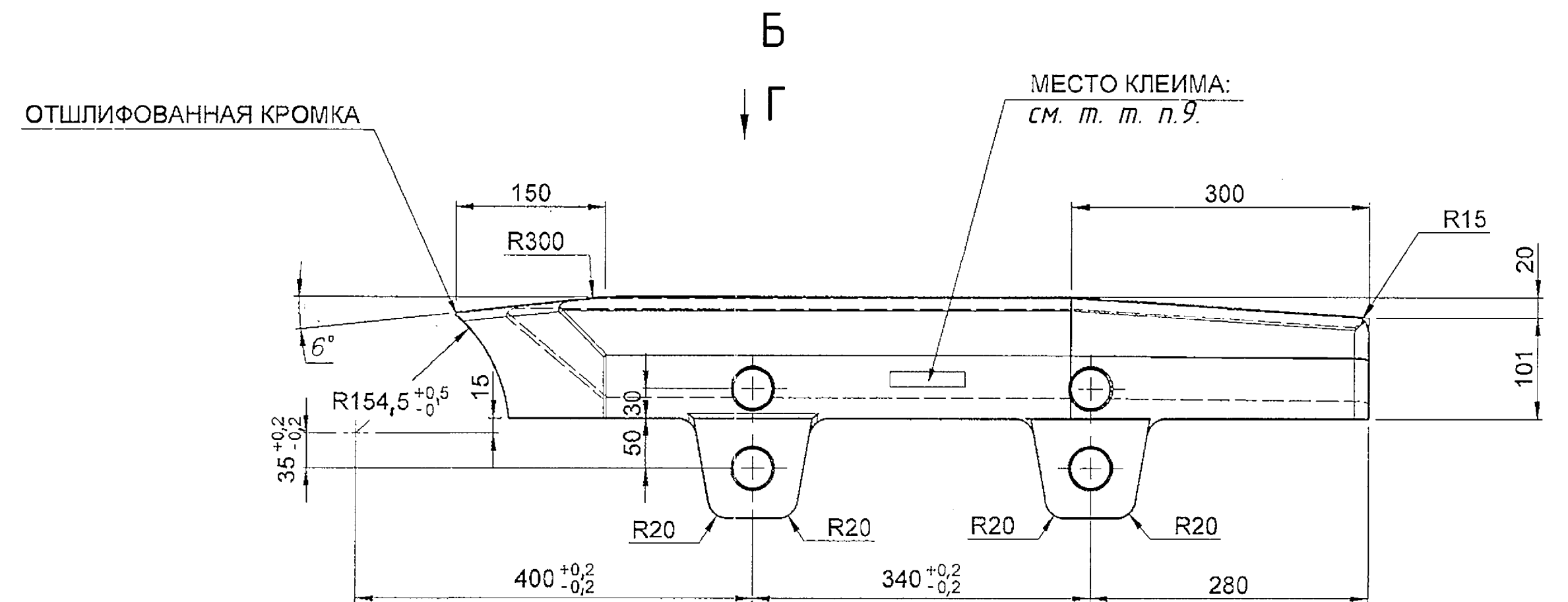


В(1:2,5)
Вид до выполнения
радиусов (R=15)



ВЕРСИЯ 001

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. Клеймить ударным способом №314-№8.478278.G. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529011.H/001 DANIELI
поз.314 черт №8.478278.G

				1579-62		
				Вставка-Р50-314		
				Лит. Масса Масытаб		
				98 15		
				Лист Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Амерханова	И.И.	И.И.	И.И.		
Проверил	Марченко	И.И.	И.И.	И.И.		
Н.контр.	Махнева	И.И.	И.И.	И.И.		
Нач.отдела	Лисовский	И.И.	И.И.	И.И.		
Гл.инж.						
Нач.КЦ						