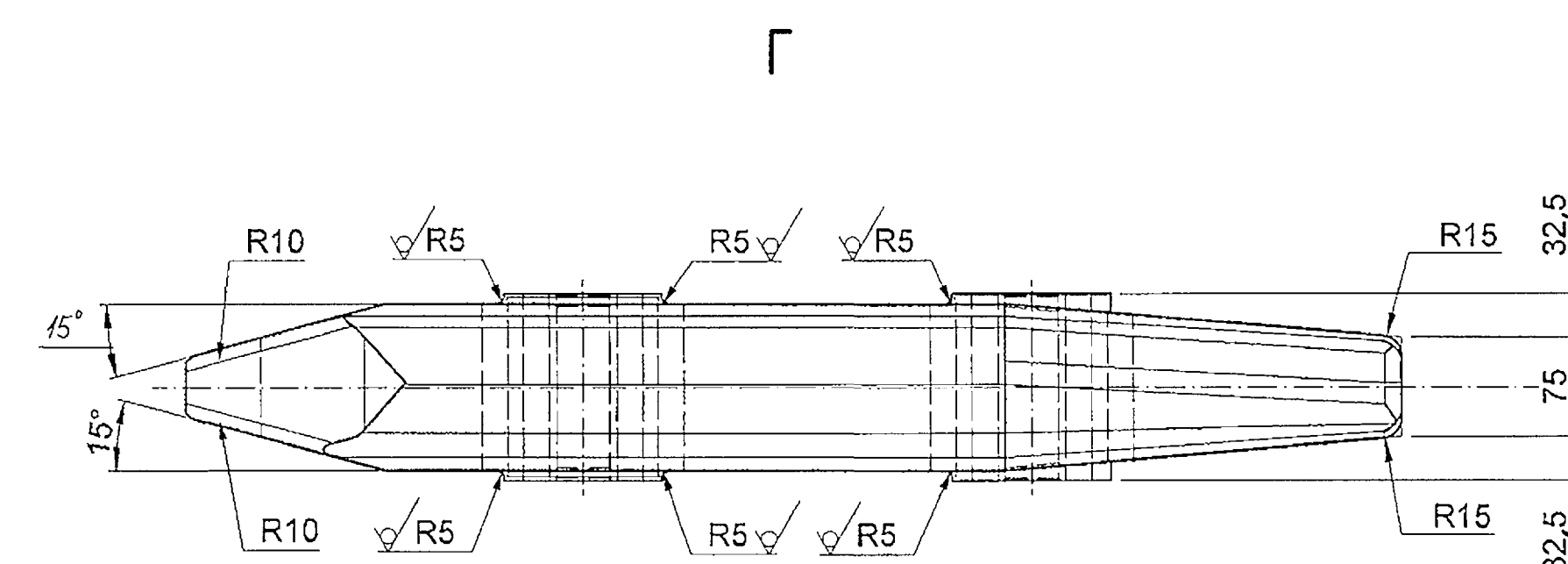
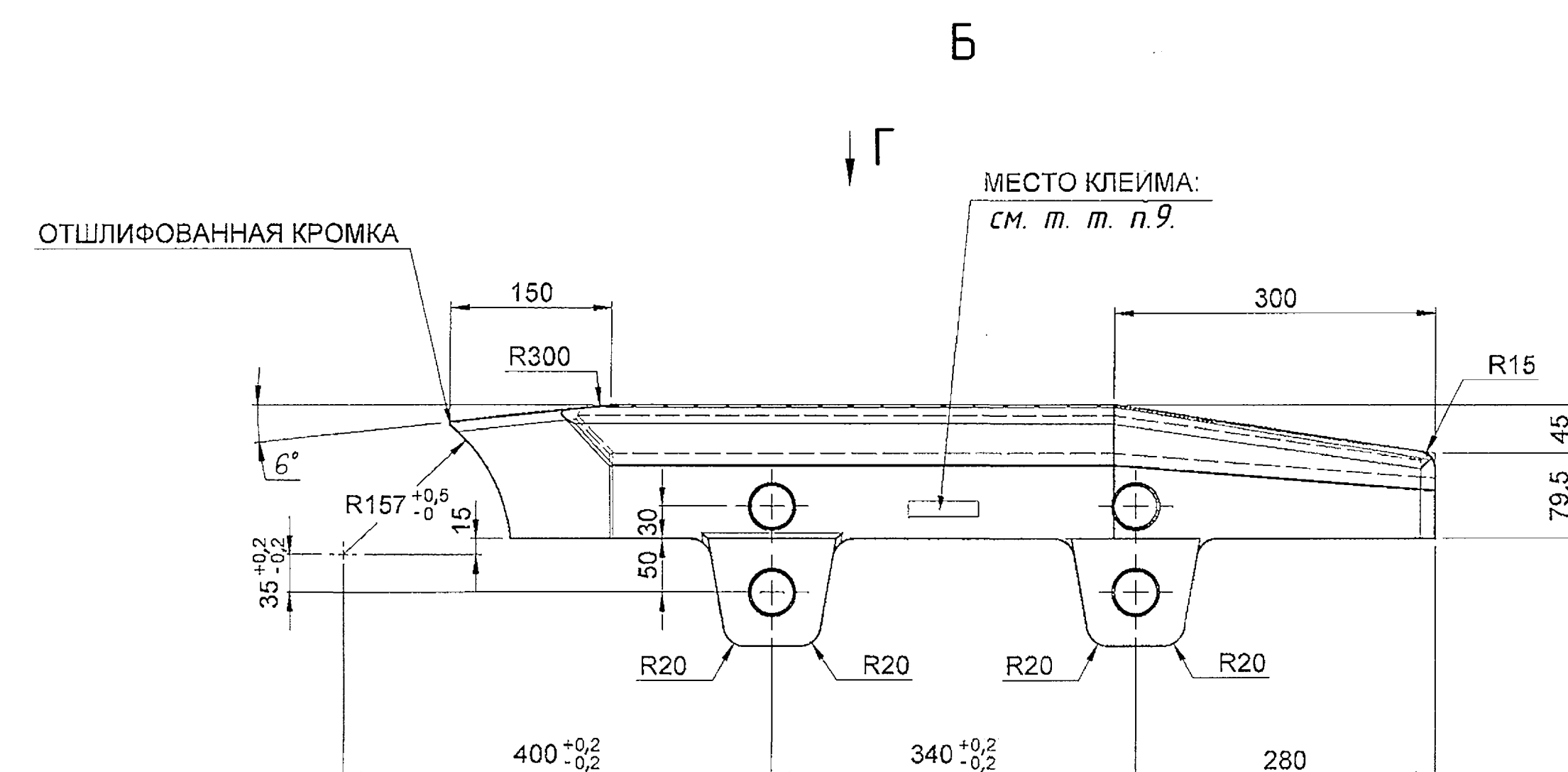
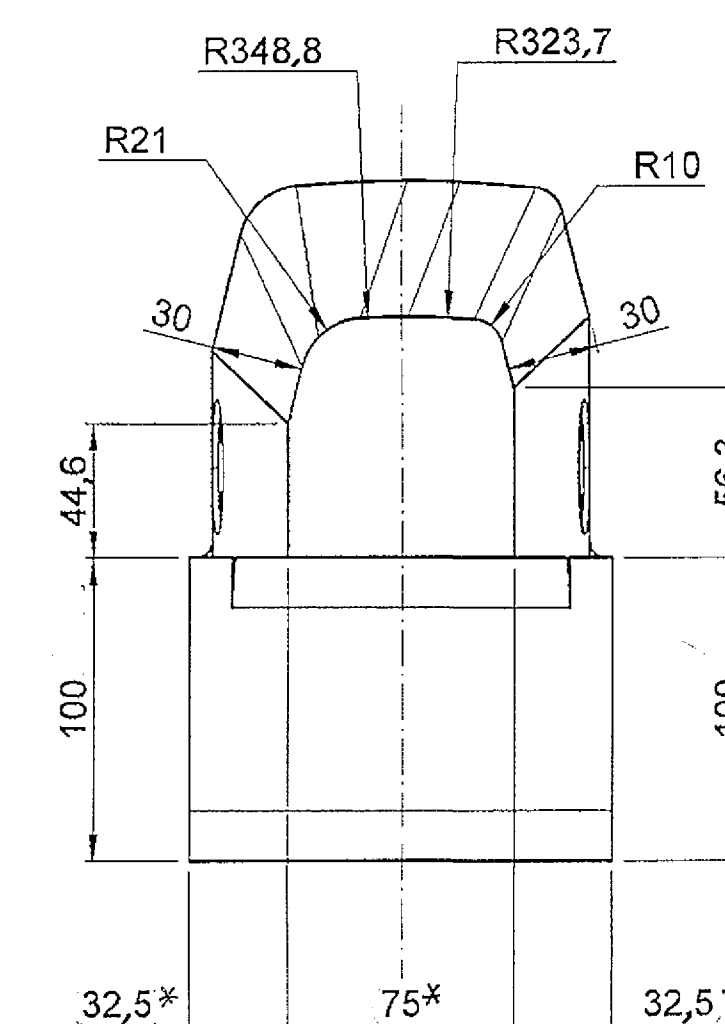
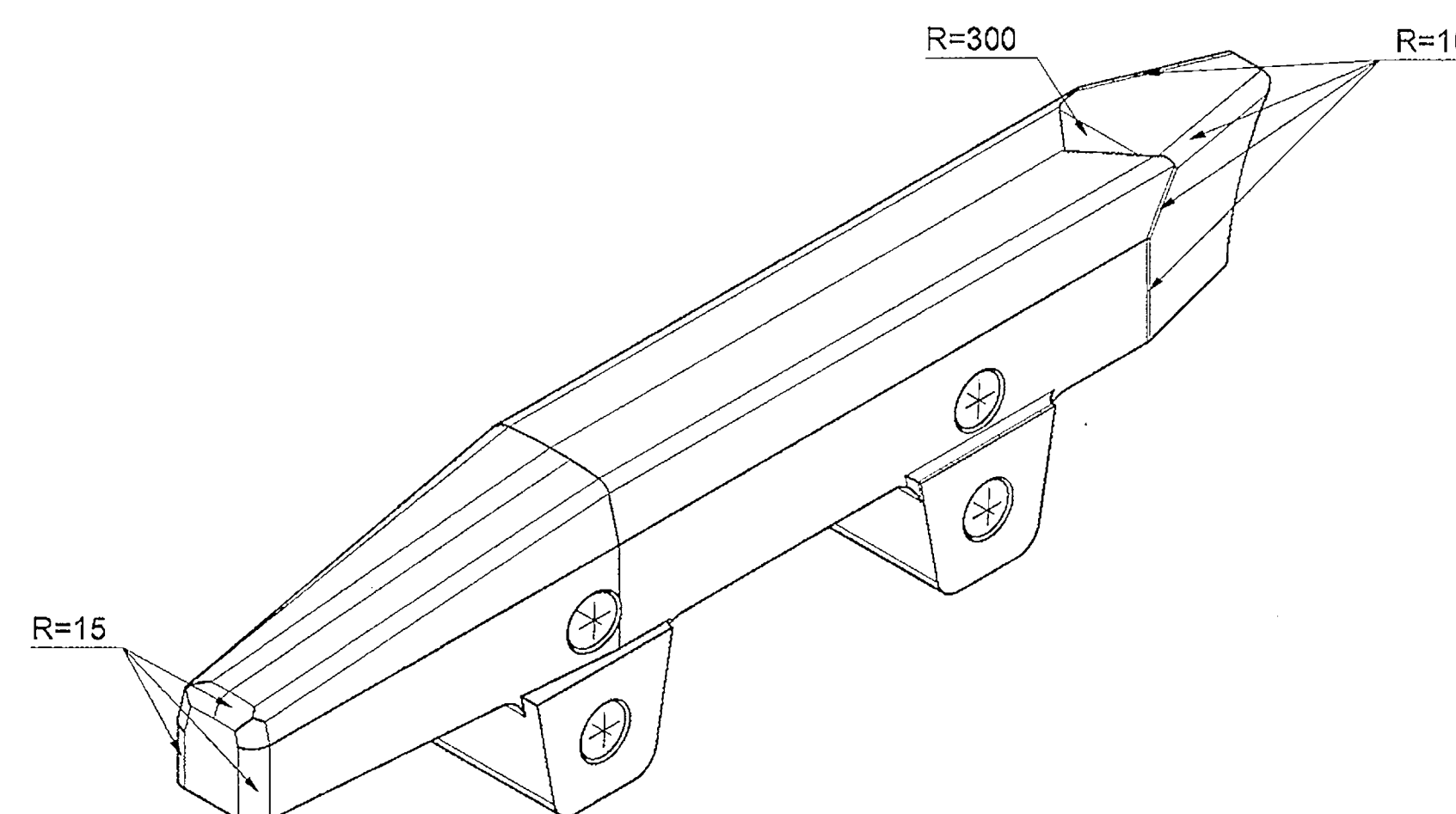
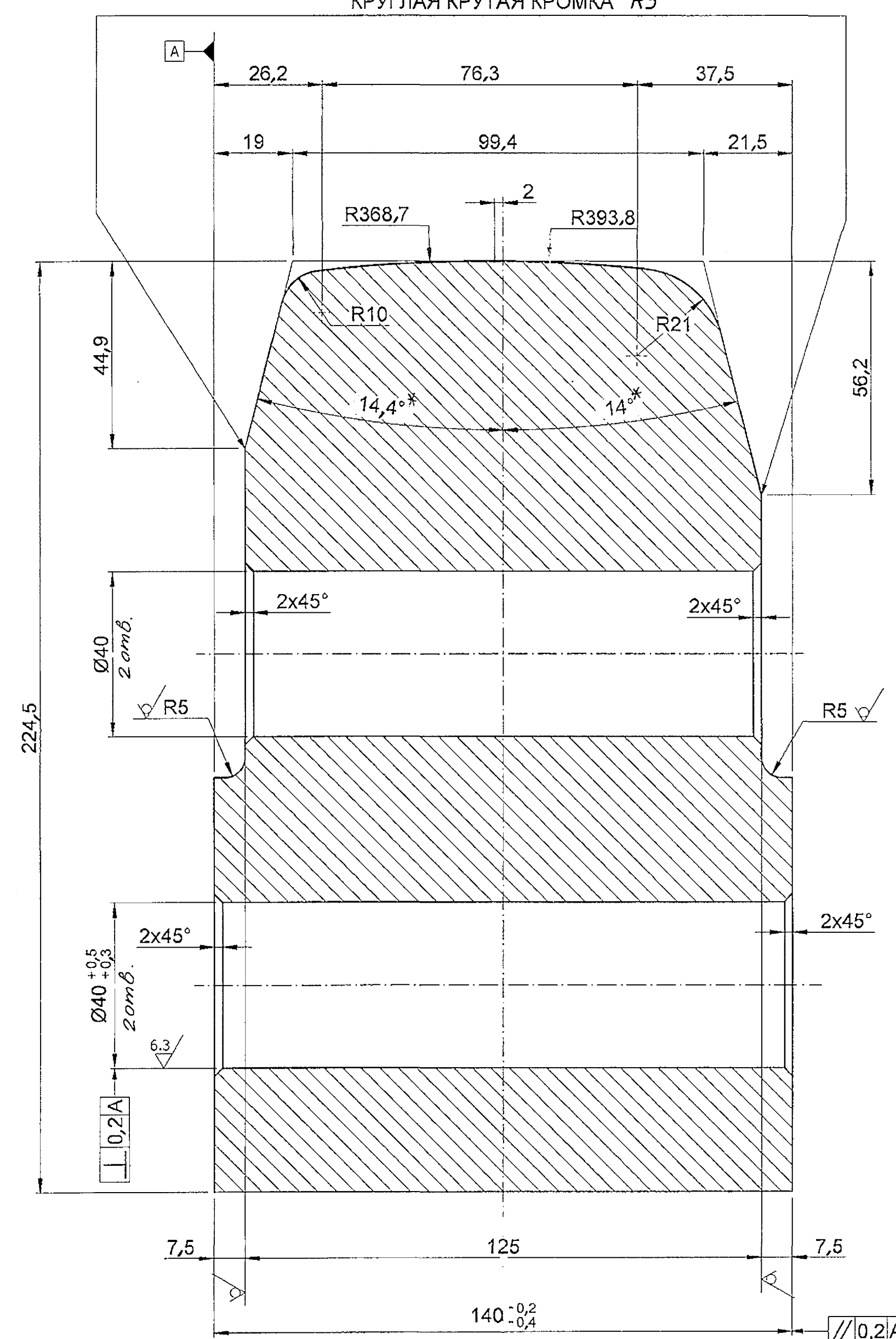


B(1:2,5)
*Вид до выполнения
радиусов (R=15)*



КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



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, $\pm IT14/2$.
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 №316-№8.478280.X.
Шрифтом ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справки.

Нормализован с чертежа №5.557405.X/001 DANIELI
поз.316 черт №.8.478280.X

								К черт.	
				1579-38					
				Вставка-Р65-316					
				Лит.		Масса кг		Масштаб	
						105		1:5	
				Лист		Листов 1			
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85					