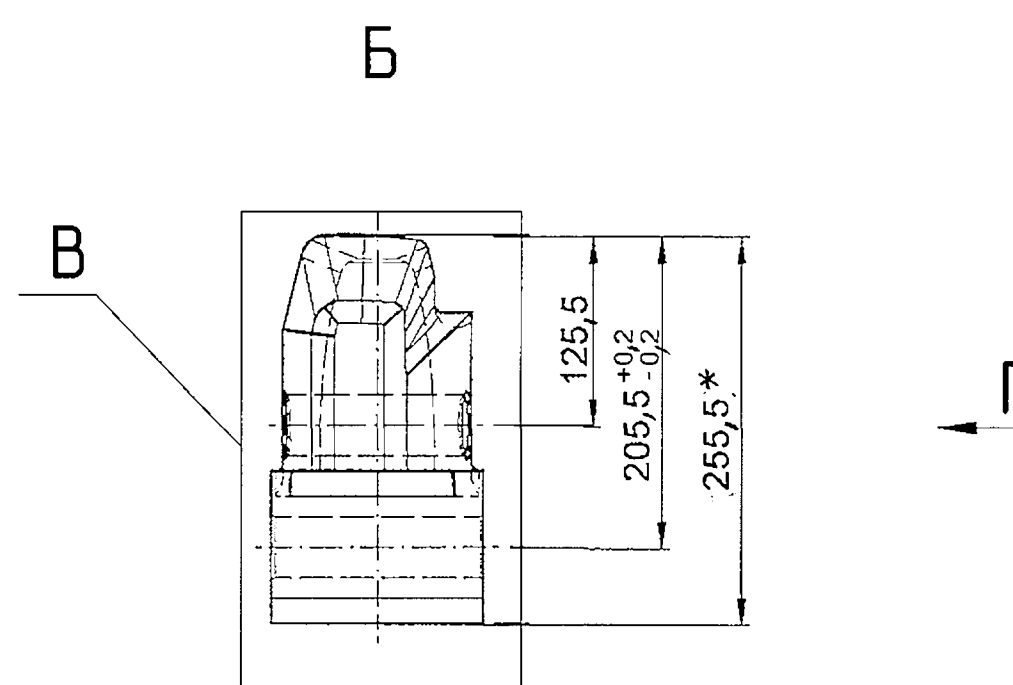
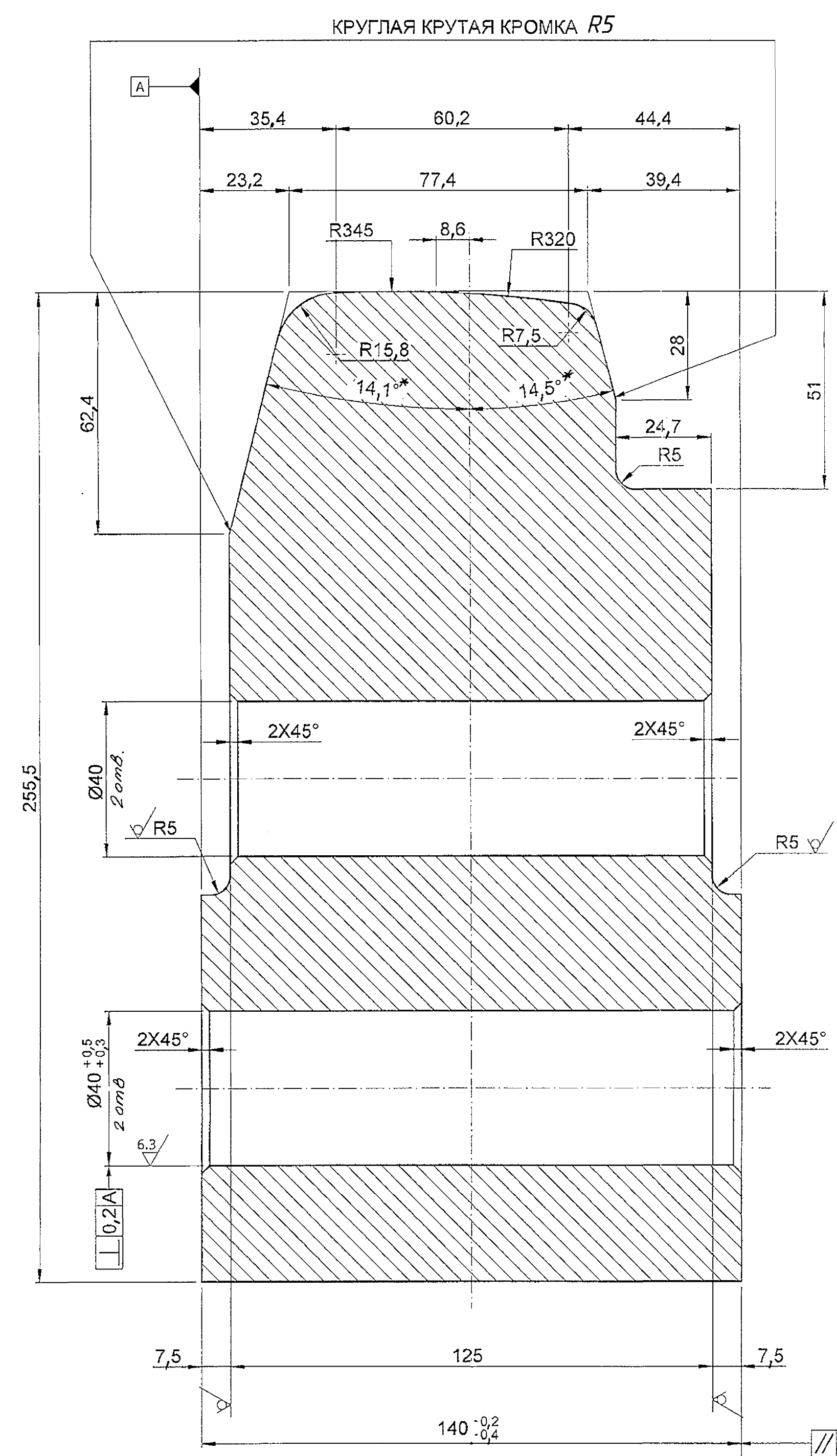
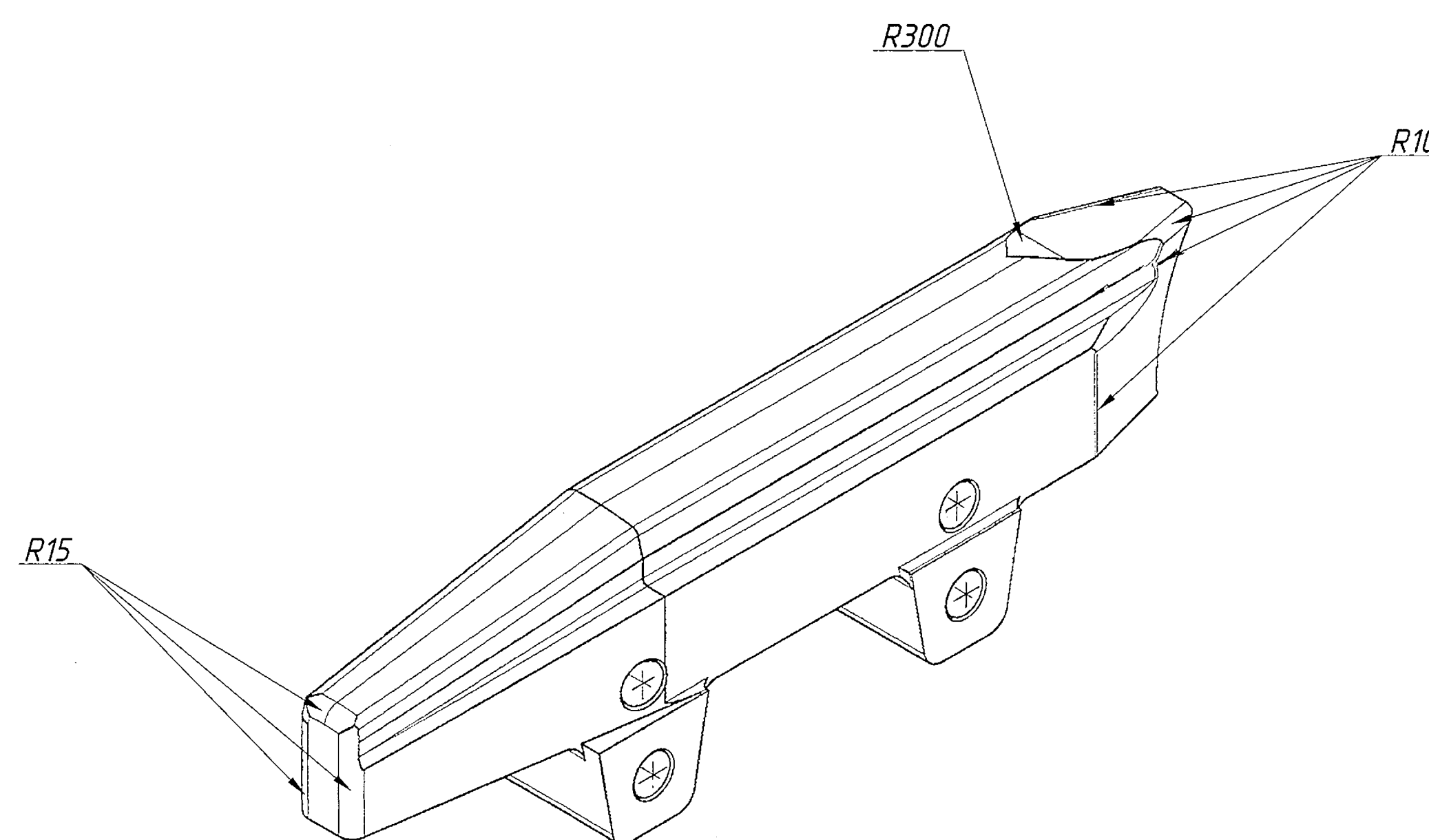
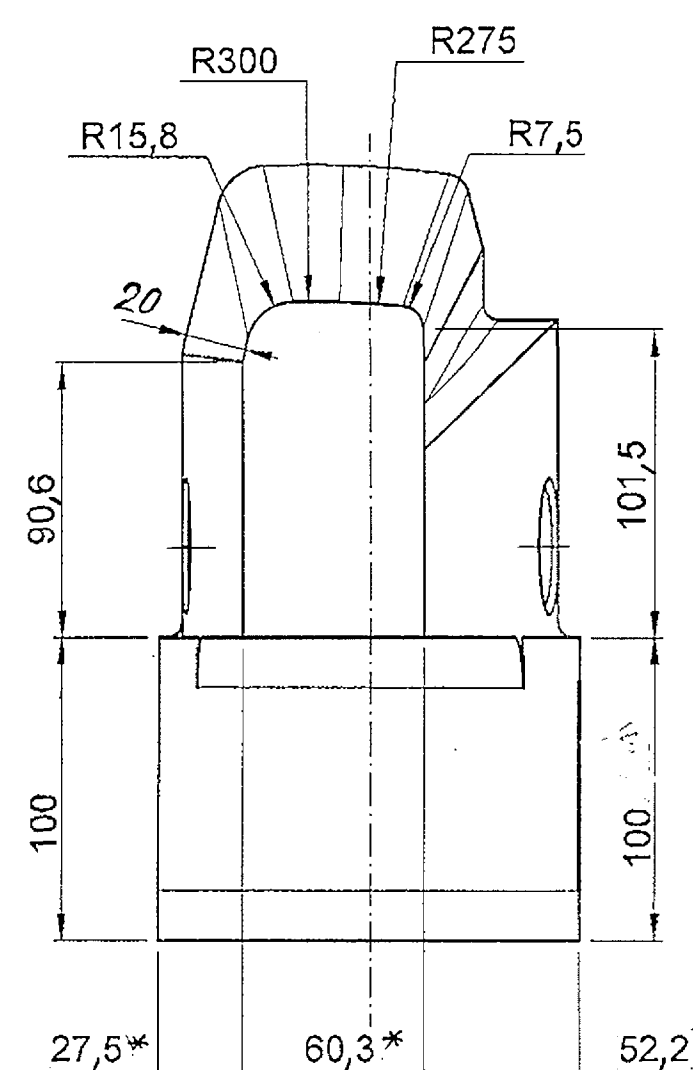


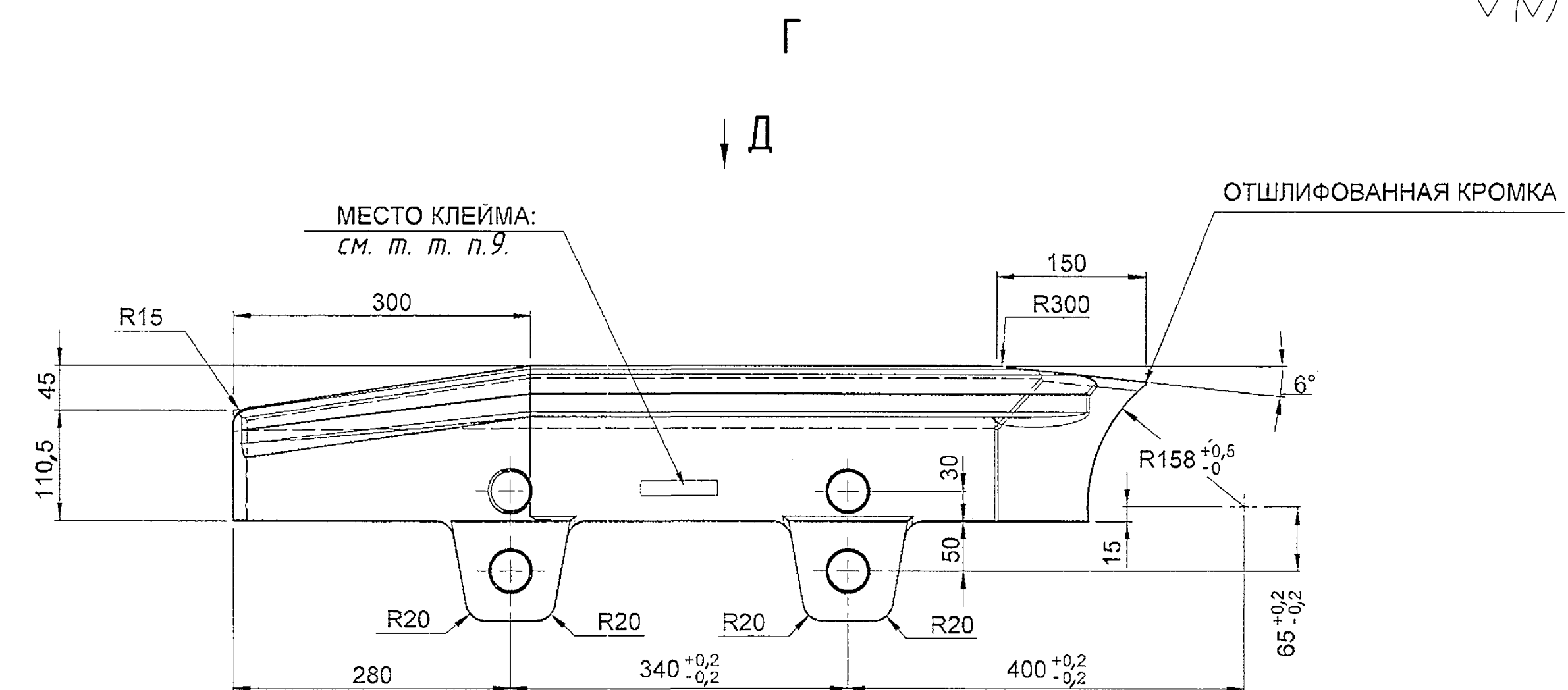
A-A (1:1)



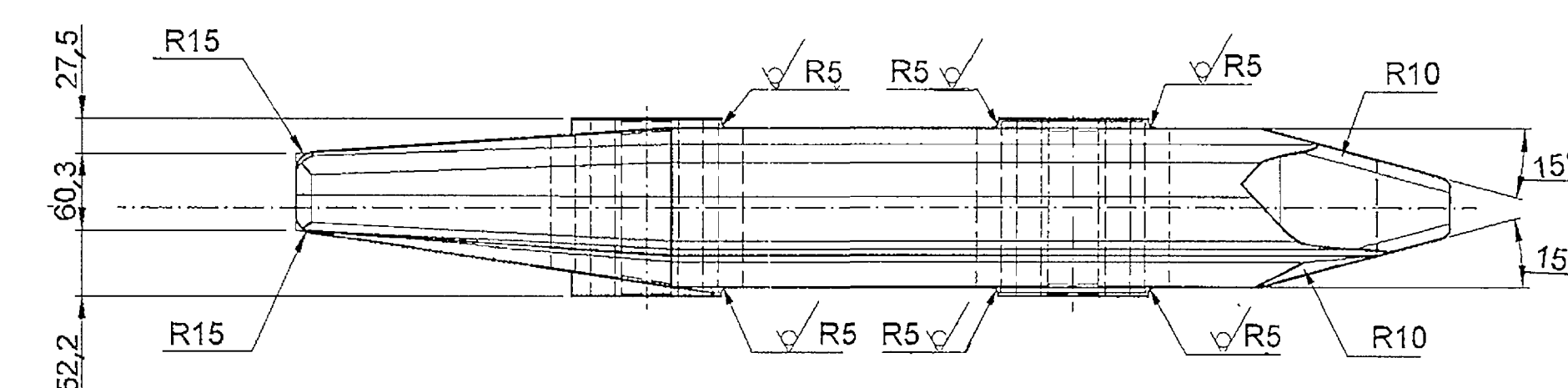
B(1:2,5)

Вид до выполнения
радиусов (R=15)

ВЕРСИЯ 002



Д



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 №307-№8.478278.Г.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557373.Е/002 DANIELI
поз.307 черт.№8.478278.Г

Изм. Лист				Лит. Масса Масытаб		
Разработал				Лит. 121 15		
Проверил				Лист 1		
Начертано				Листов 1		
Гос. зап.						
Нач. КЦ						