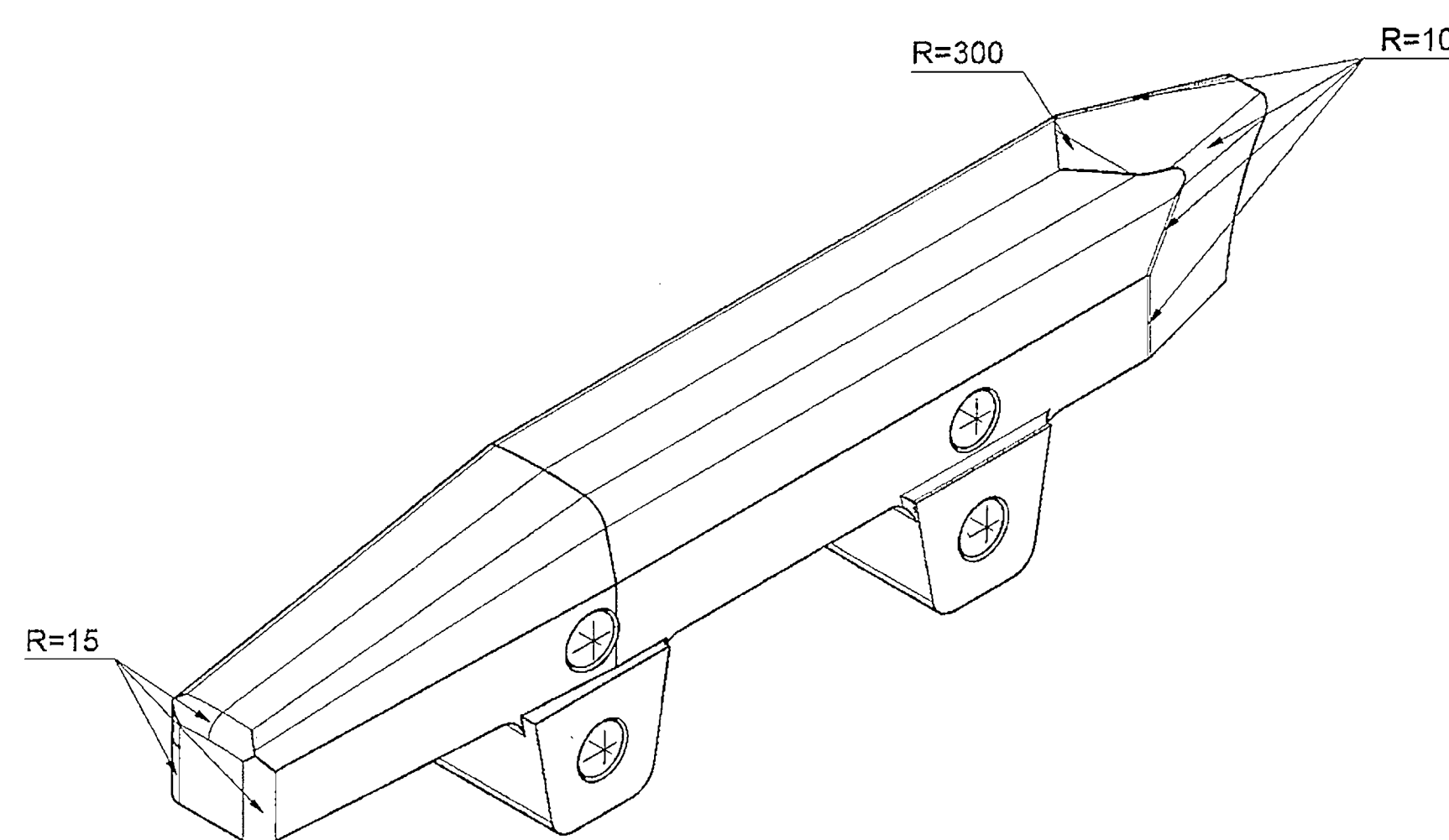
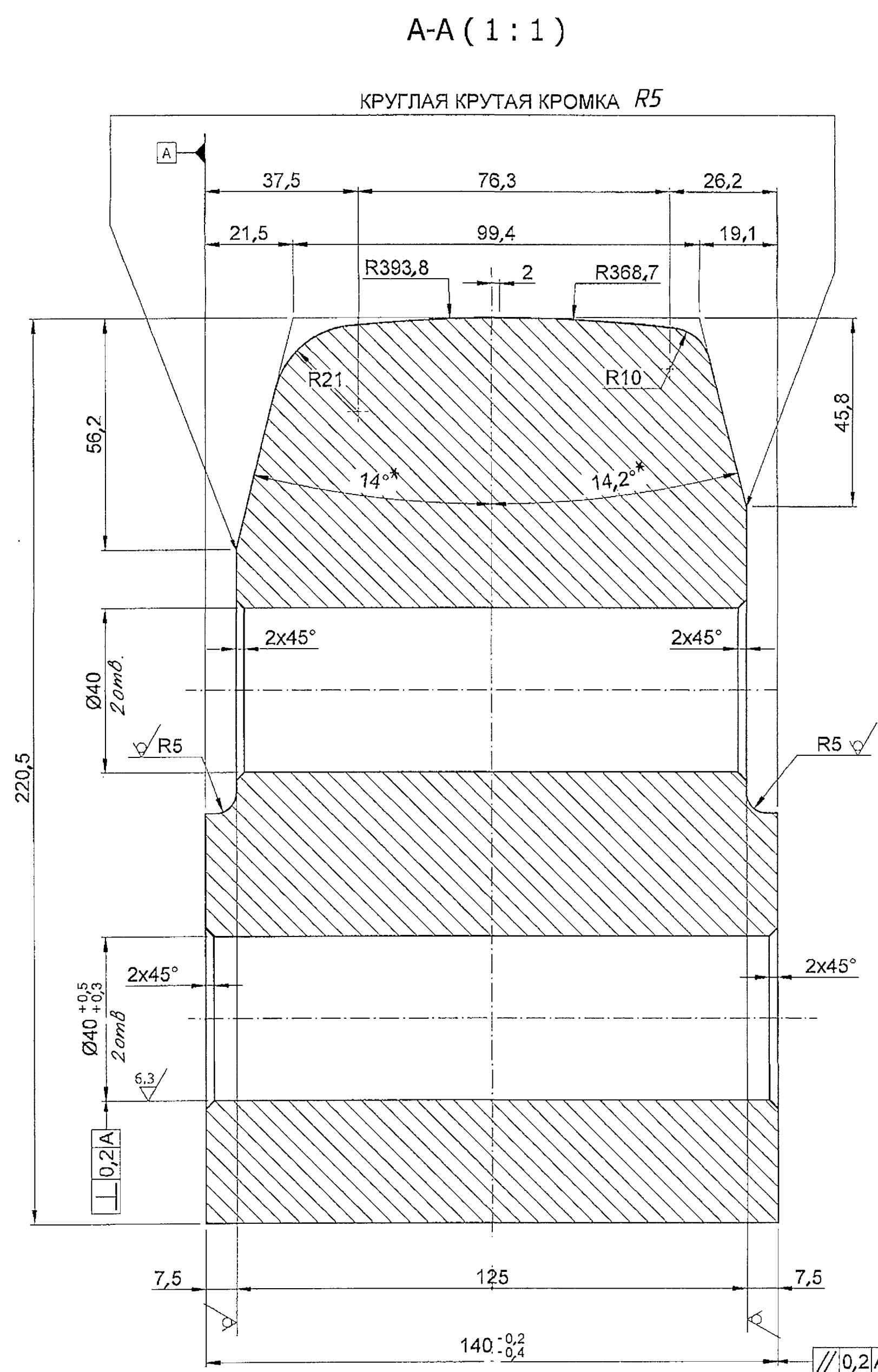
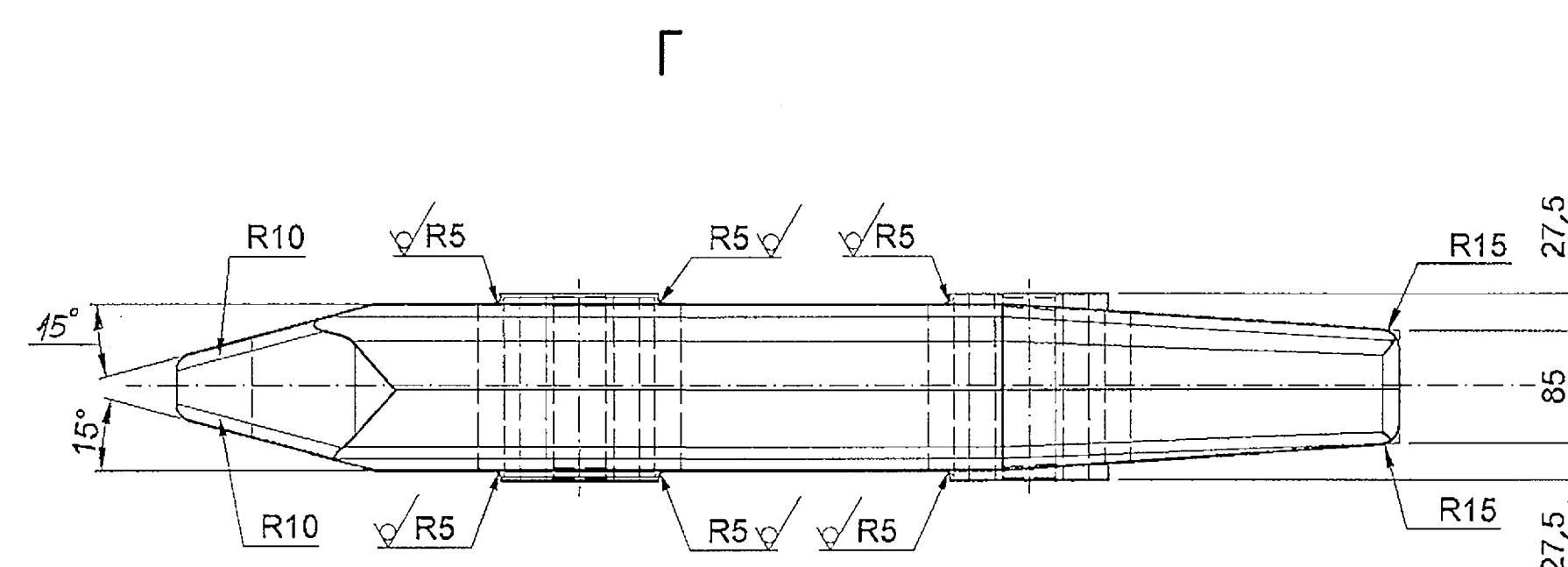
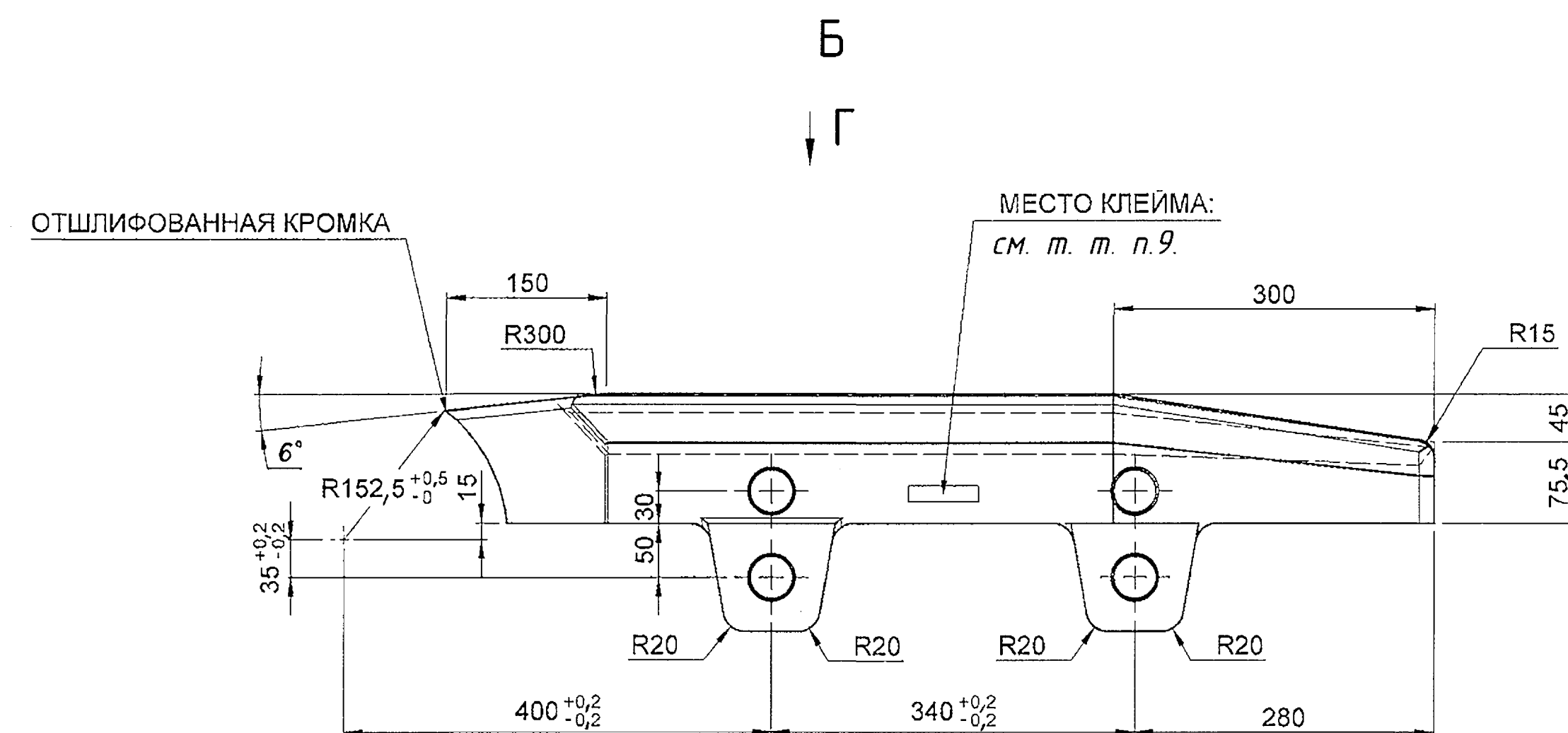
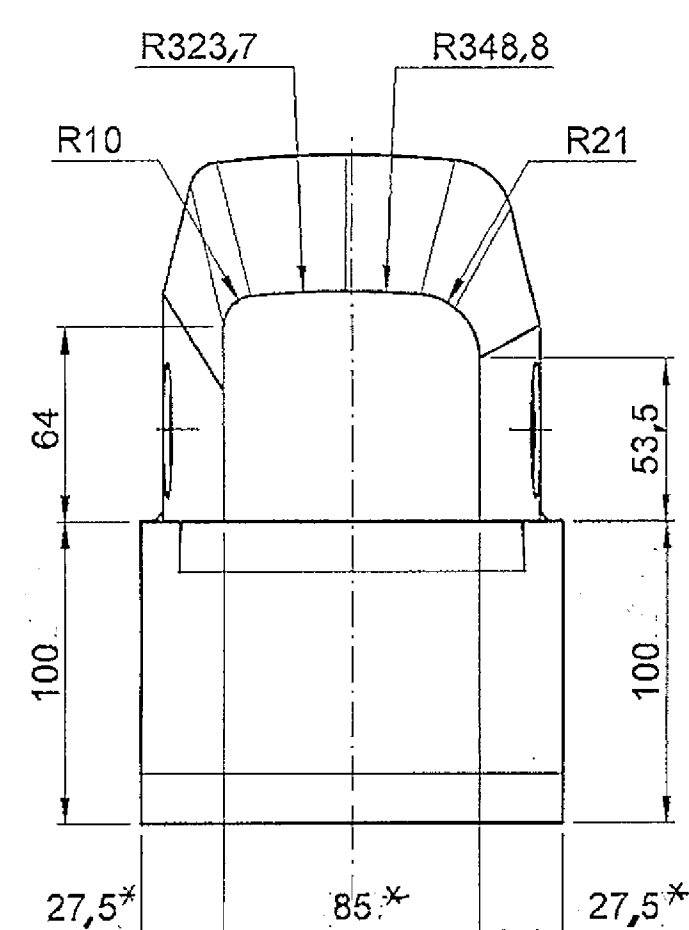


В(1:2,5)
Вид до выполнения
радиусов (R=15)



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. Клеить ударным способом №312-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557403V/001 DANIELI
поз.312 черт №8.478280.X

				К черт.		
				1579-34		
				Вставка-Р65-312		
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Исход.	Масштаб
Разработал	Амеханова	И.И.	12.08.2004		103	1:5
Проверил	Марченко	В.В.				
Начальн.	Махнева	В.В.				
Начальн.	Лисовский	В.В.				
Начальн.	Глоснец	В.В.				
				Лист 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		