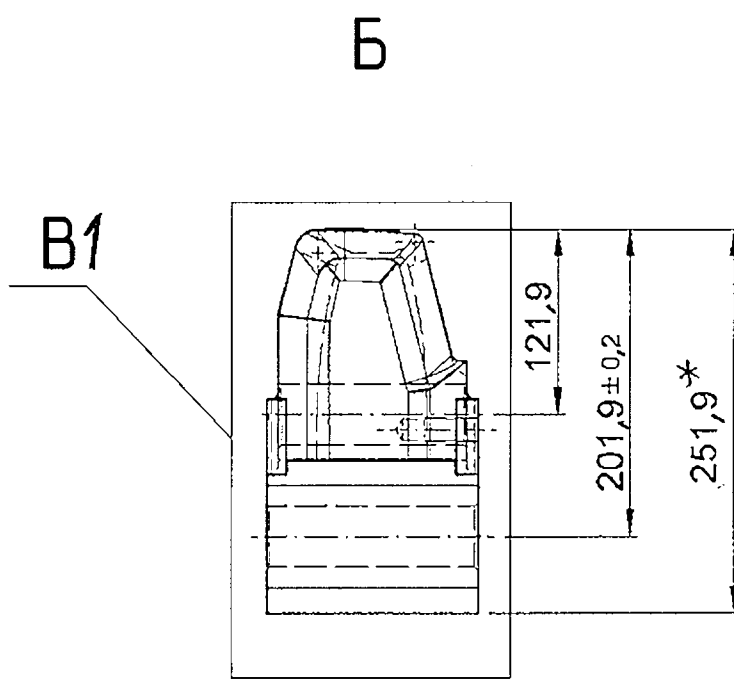
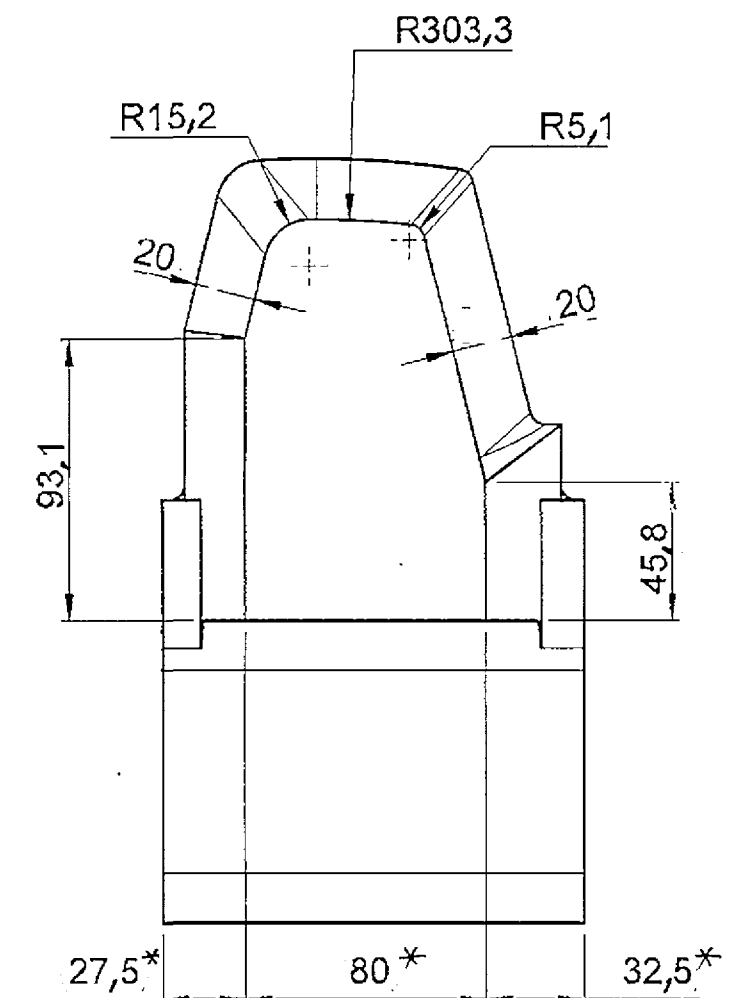


Б

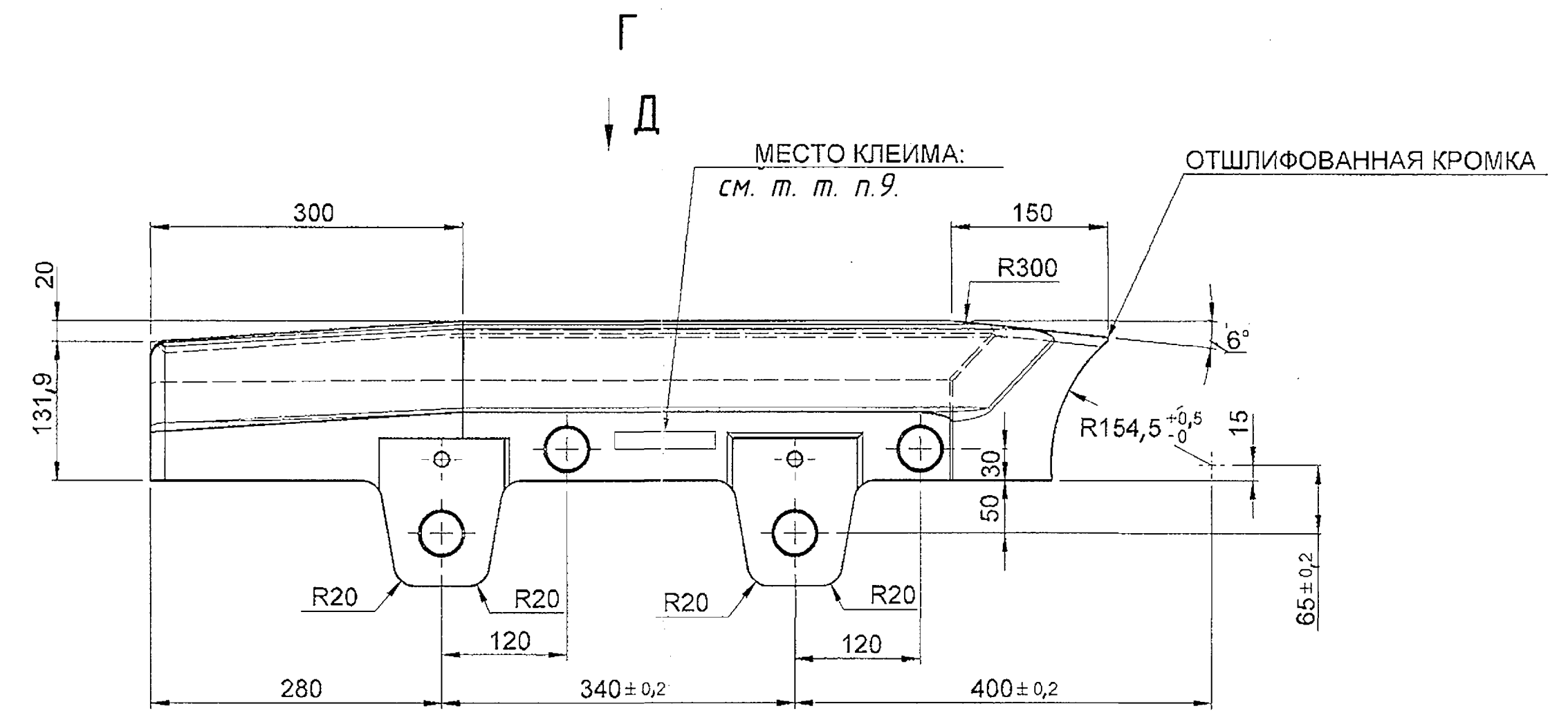
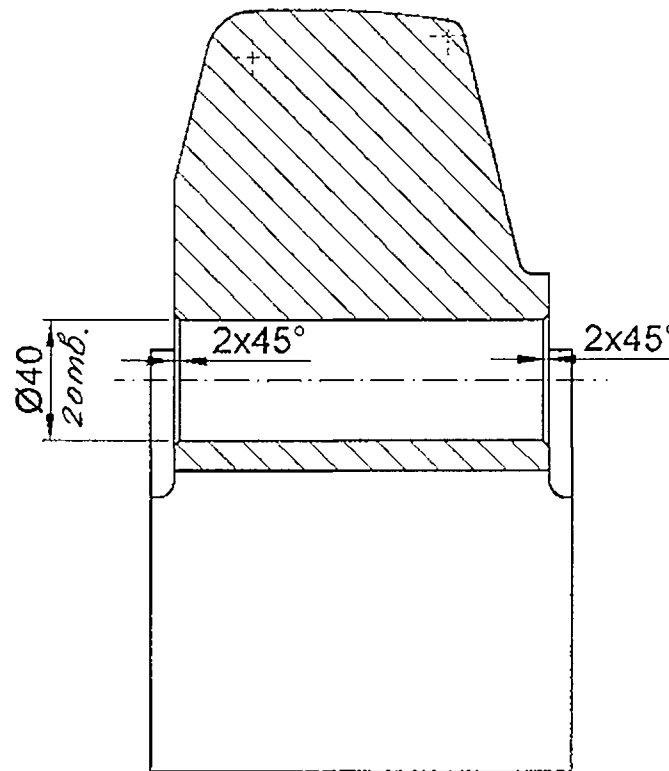


B1(1:2,5)

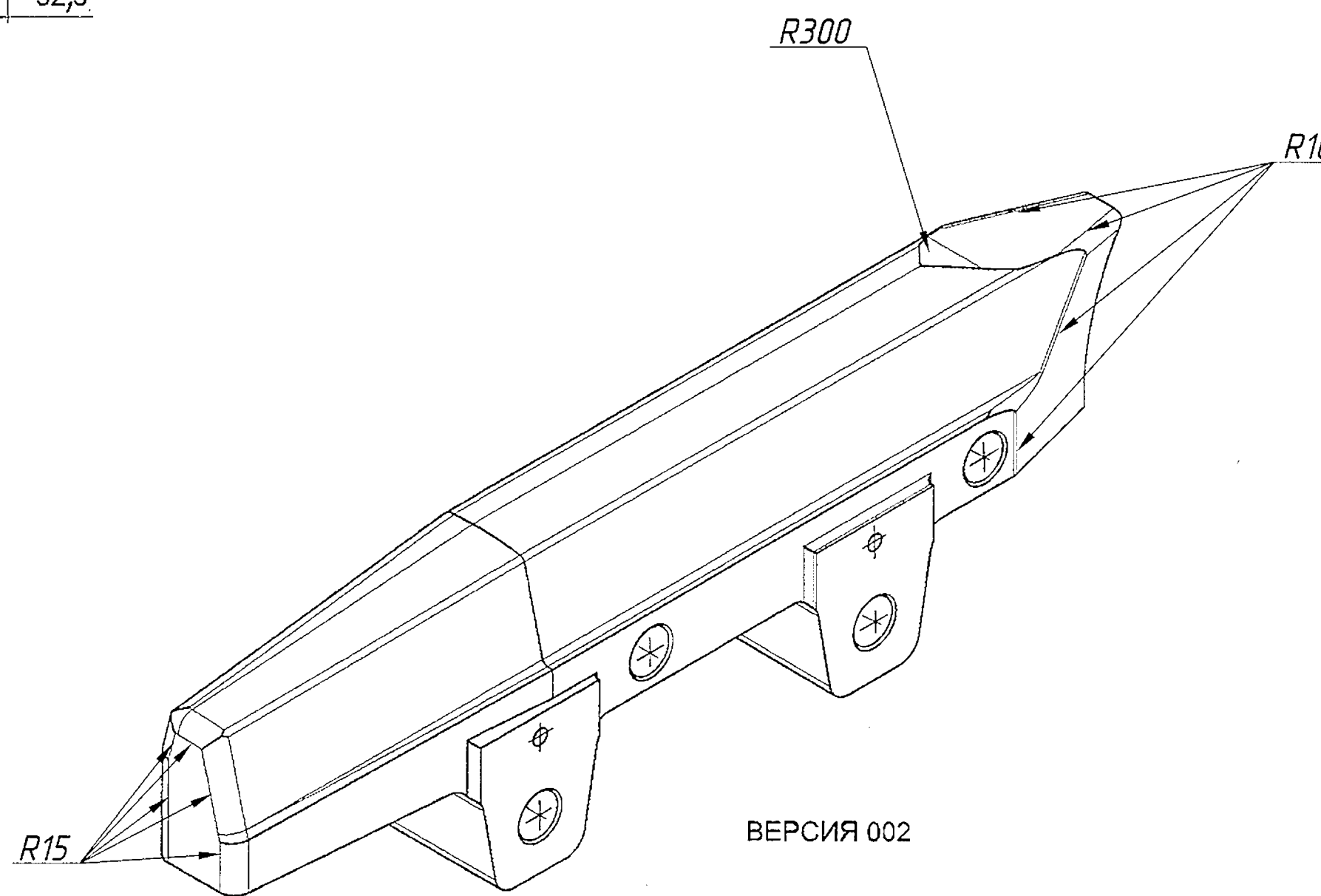
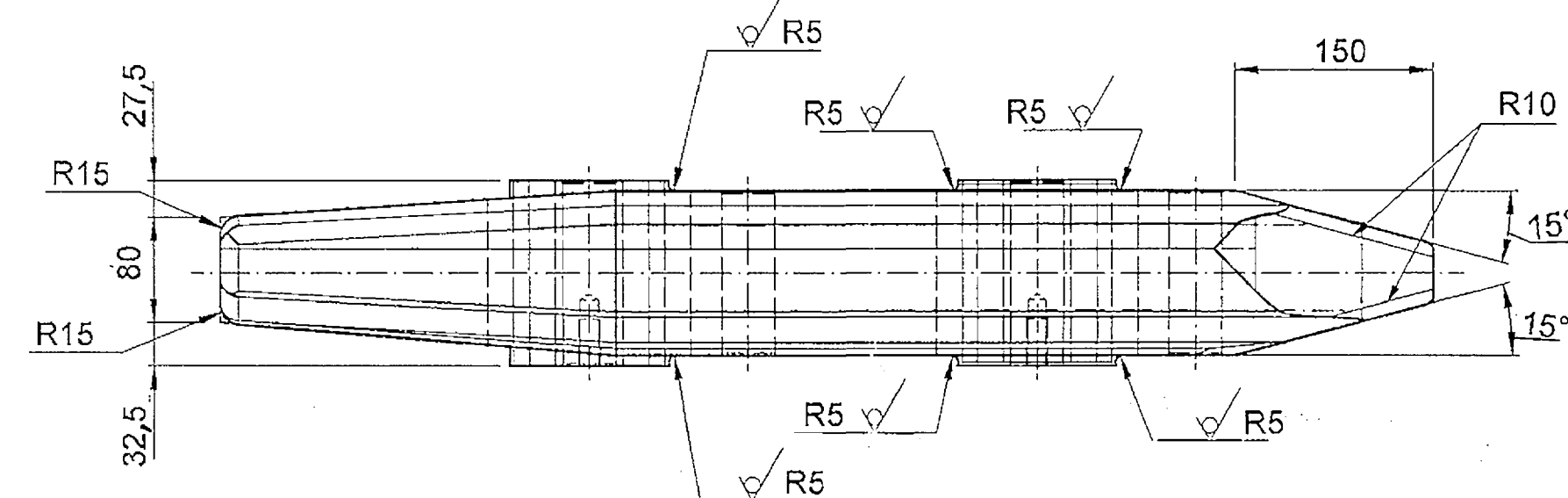
Вид до выполнения
радиусов (R=15)



B-B (1:2,5)



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 заделыватели 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 №327-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557383.З/002 DANIELI поз.327 черт.№8.478278.Г

							К черт.	
					1579-75			
					Лит.		Масштаб	Масштаб
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р50-327		122	1:5
Разработал	Амеханов							
Проверил	Марченко							
Начальн.	Махнева							
Начальн.	Лисовский							
Глосей								
Нашкин								
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85			