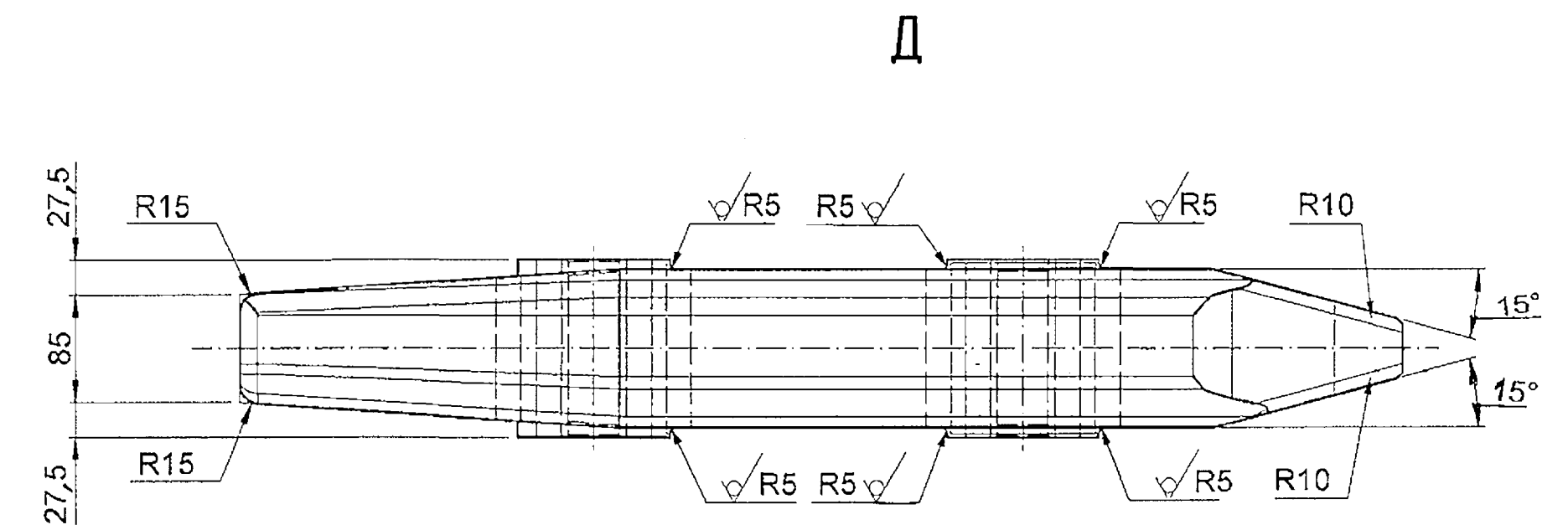
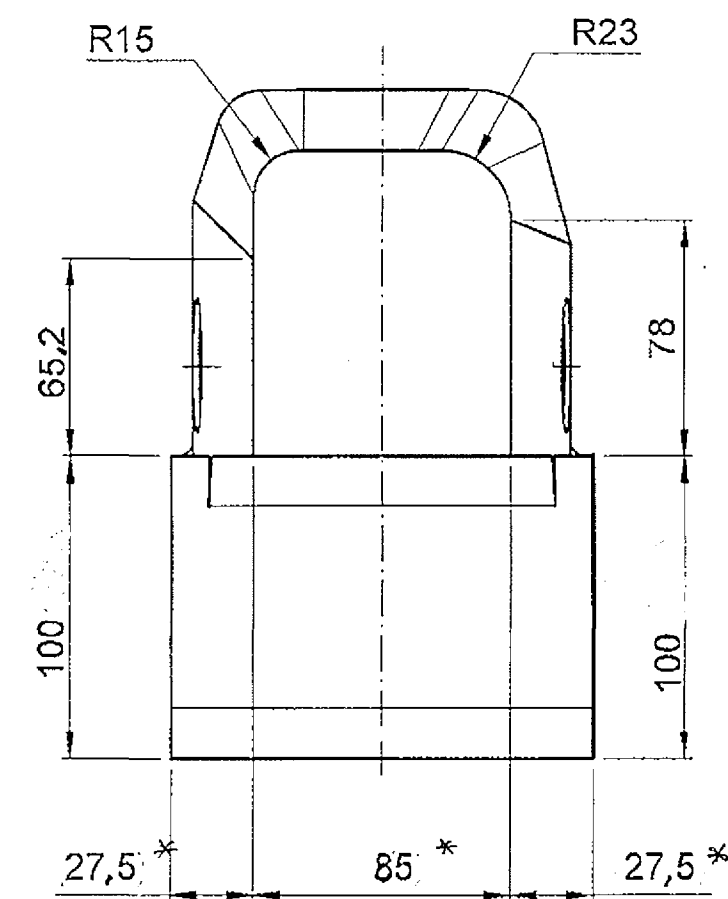


Вид до выполнения  
радиусов ( $R=15$ )



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 <sup>6,3</sup>√.
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеймить ударным способом №315-№8.478280.X.  
Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557401.T/002 DANIELI  
поз.315 черт.№8.478280.X

								К черт.		
				1579-37						
Изм./Ист.	№ докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-315				Лист	Масса кг	Масытав
Разработил	Амерханова	Я.А.	1979					107	15	
Проверил	Марченко									
Наконтр.	Махнева							Лист		Листов 1
Исполдел	Лисовский			ВЧ 40 ГОСТ 7293-85						
Гл. спец.										
Нач. ПК										