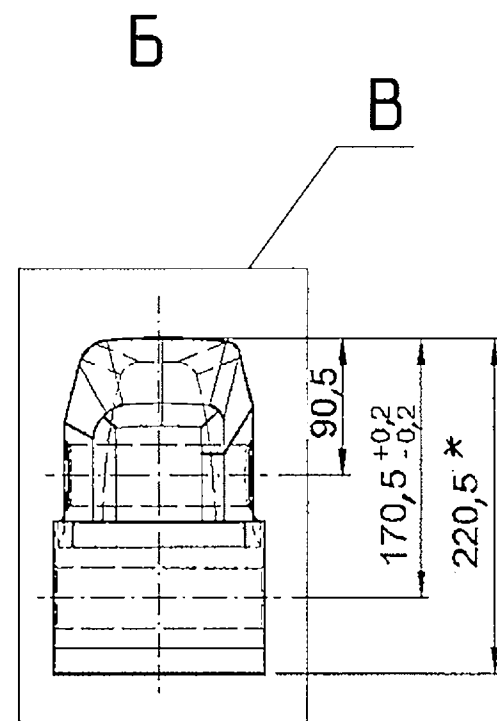
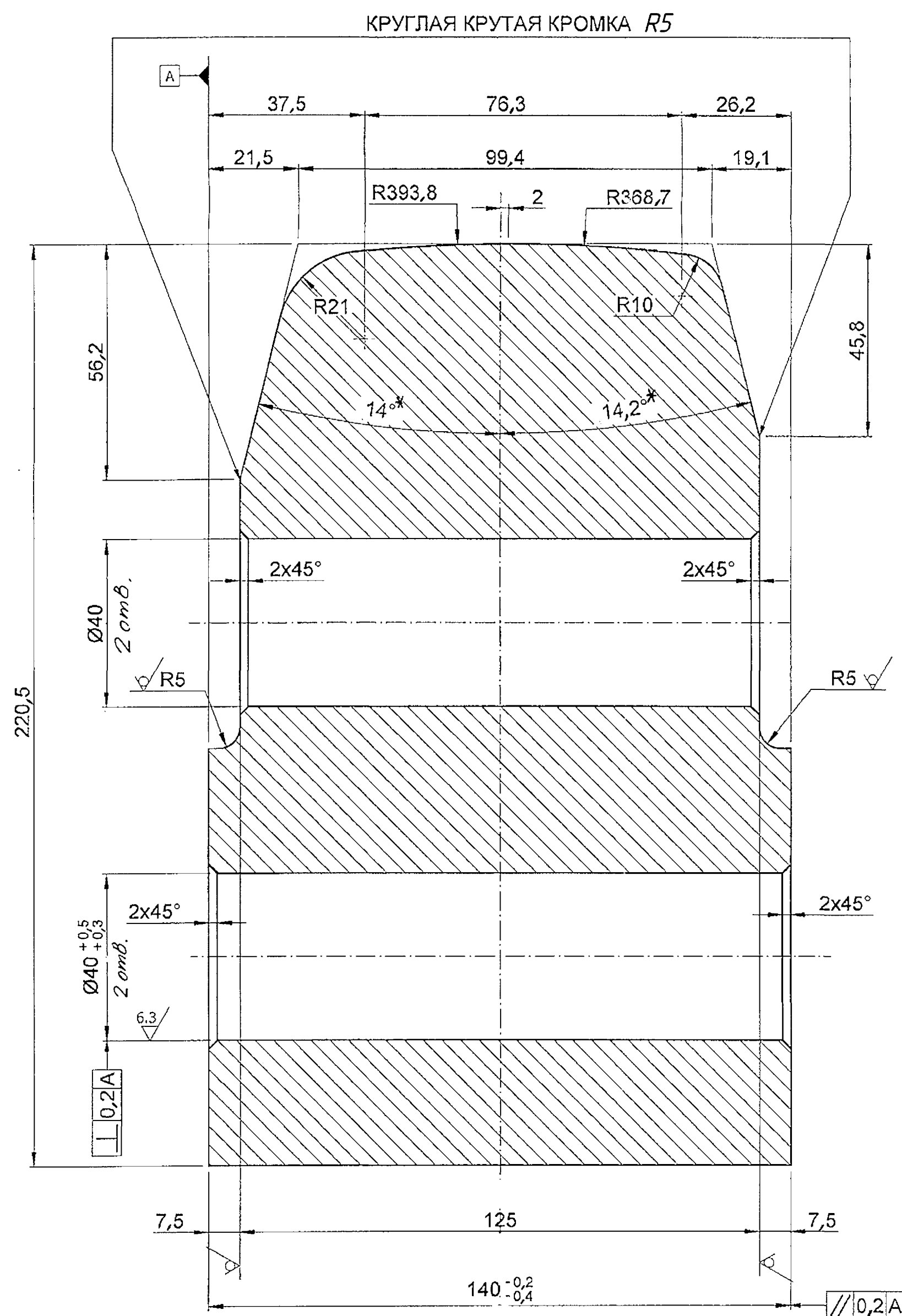
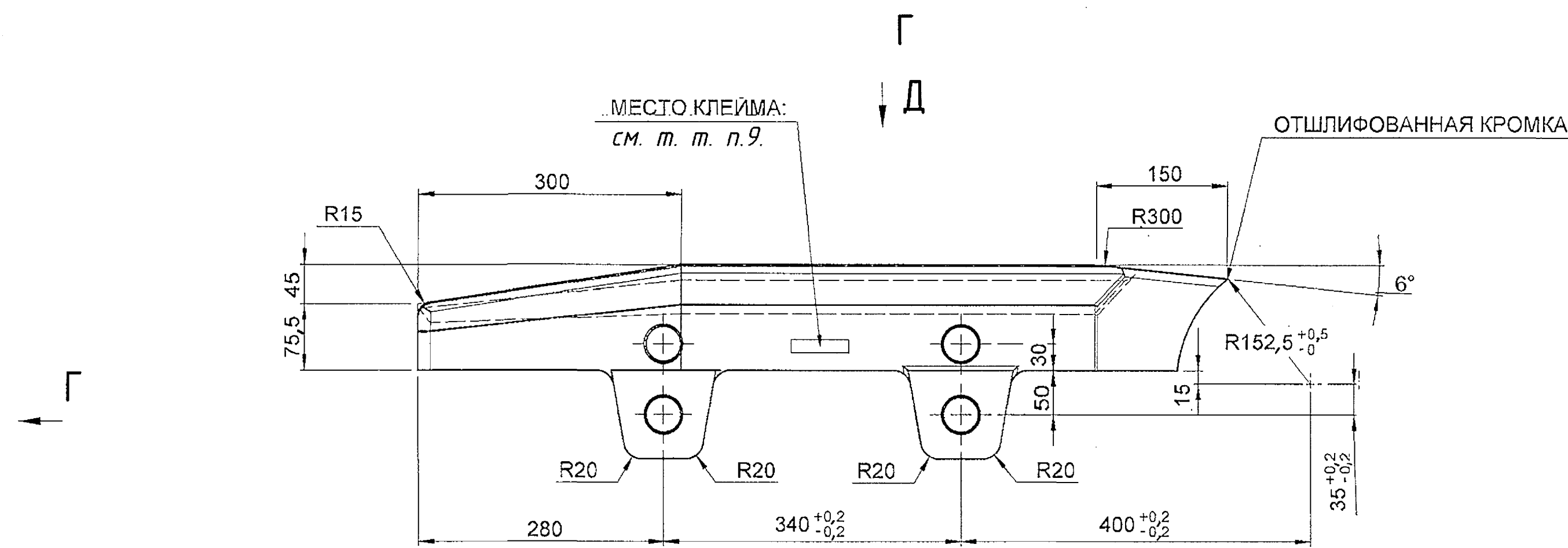
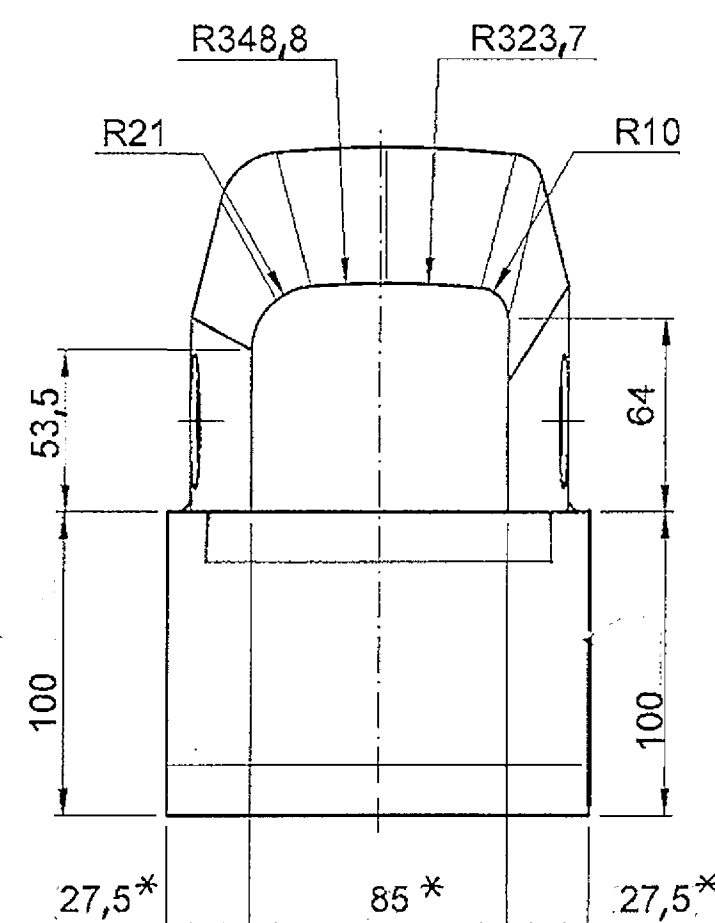


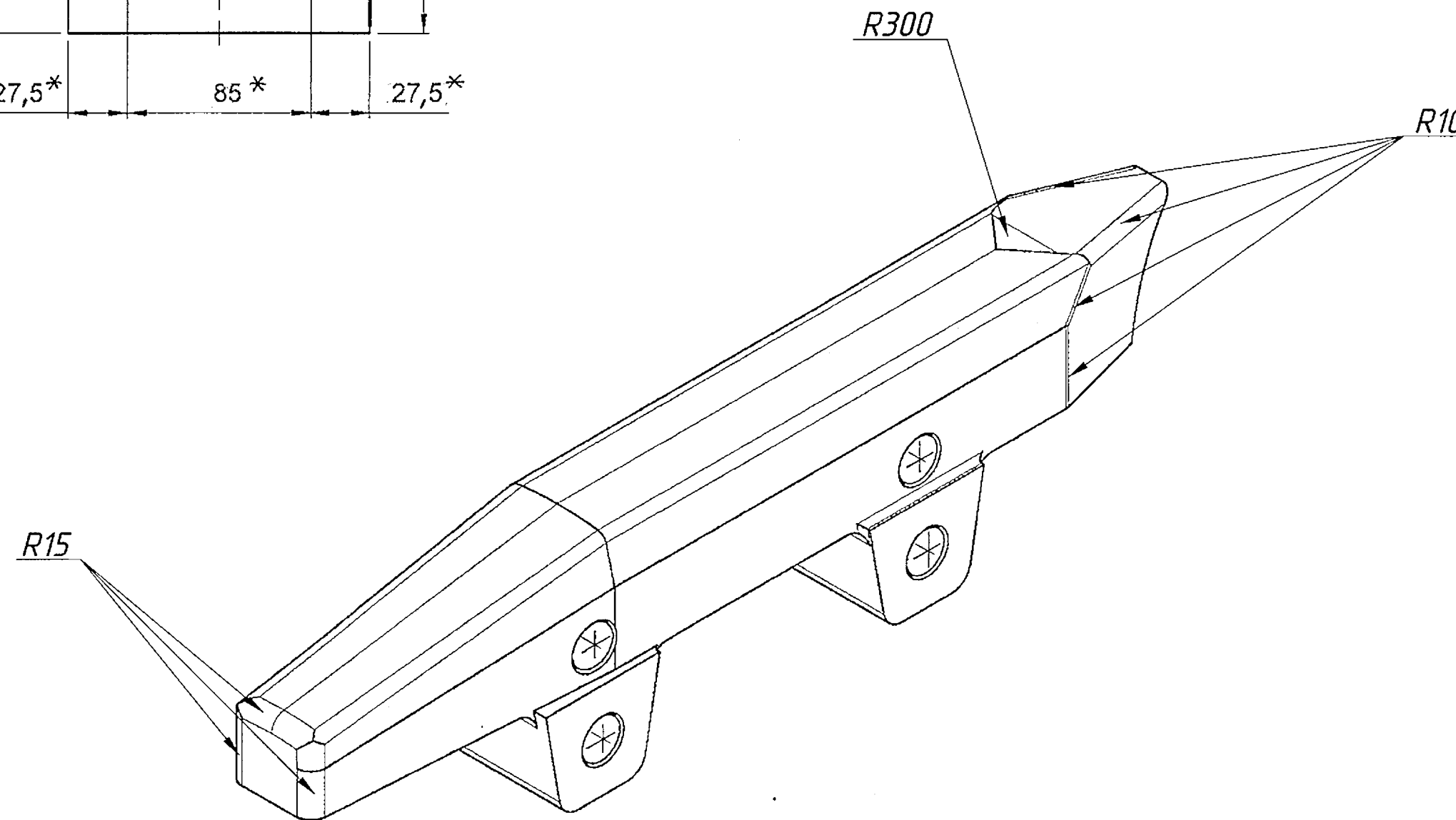
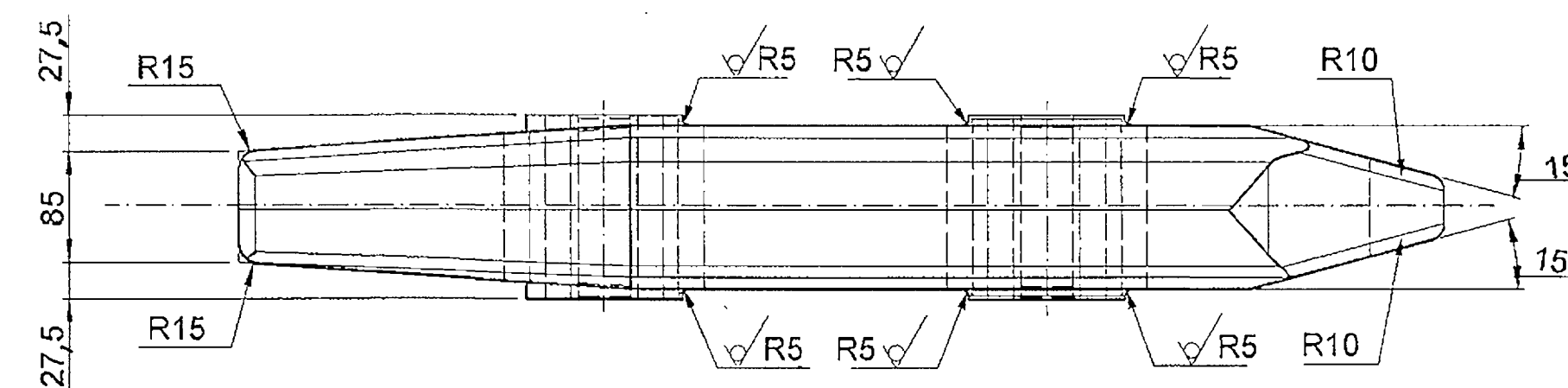
A-A (1:1)



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



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 №313-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.5574.03.V/002 DANIELI поз.313 черт.№8.478280.X

ВЕРСИЯ 002

				К черт.		
				1579-35		
				Вставка-Р65-313		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разработал	Амерханова	И.И.				
Проверил	Марченко	И.И.			103	1:5
Никонтр.	Махнева	И.И.			Лист	Листов 1
Начетдел	Лисовский	И.И.			ВЧ 40 ГОСТ 7293-85	
Госпец.						
Нач.КЦ						