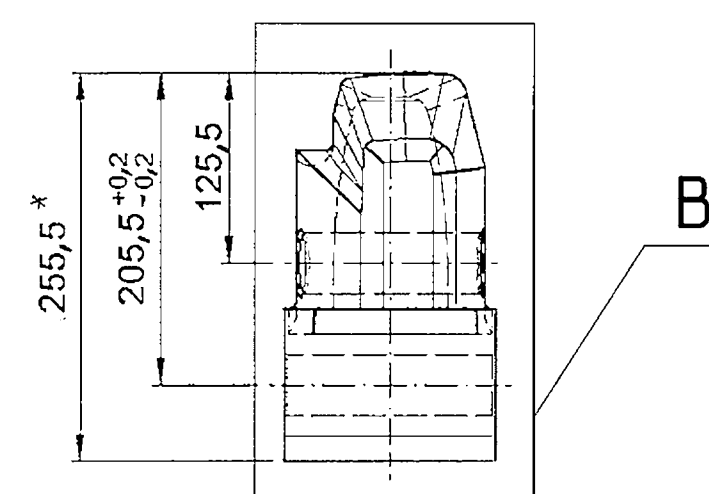
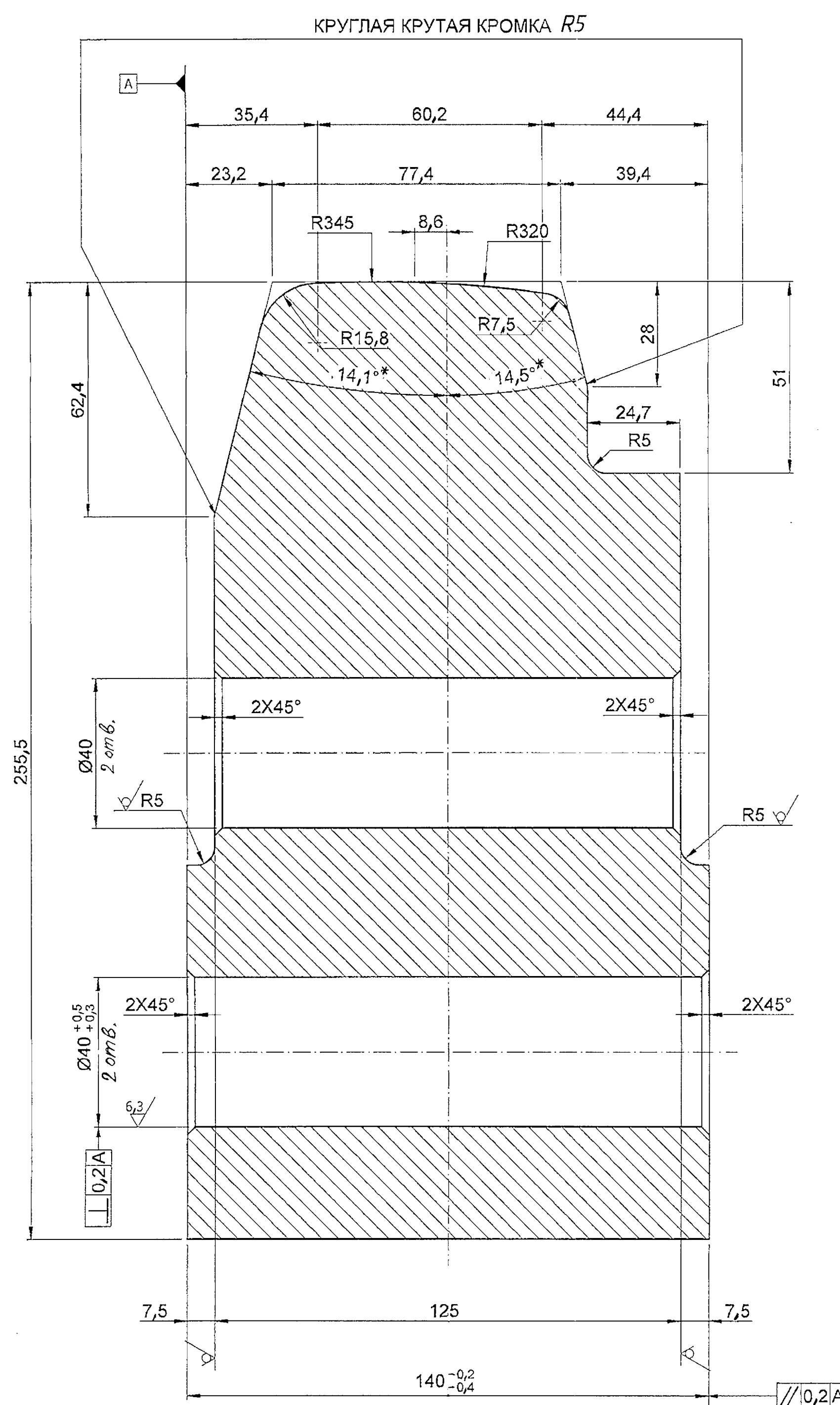
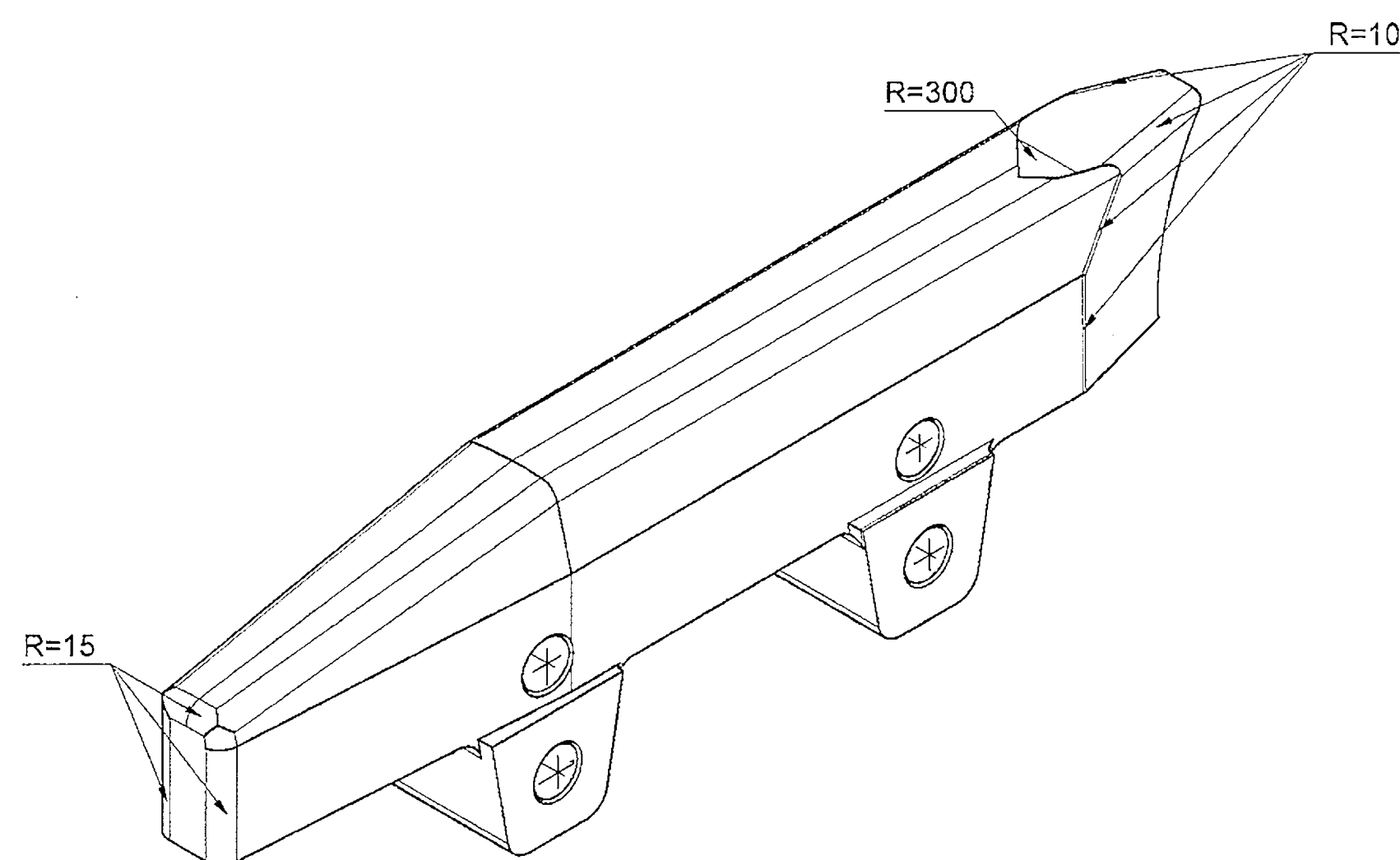
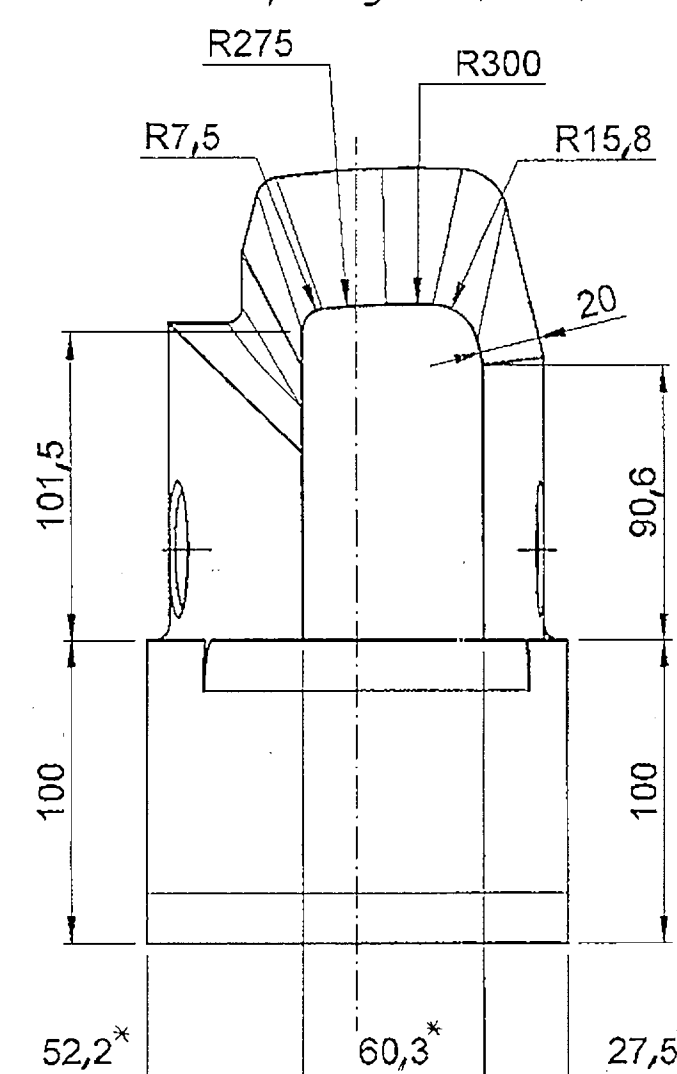


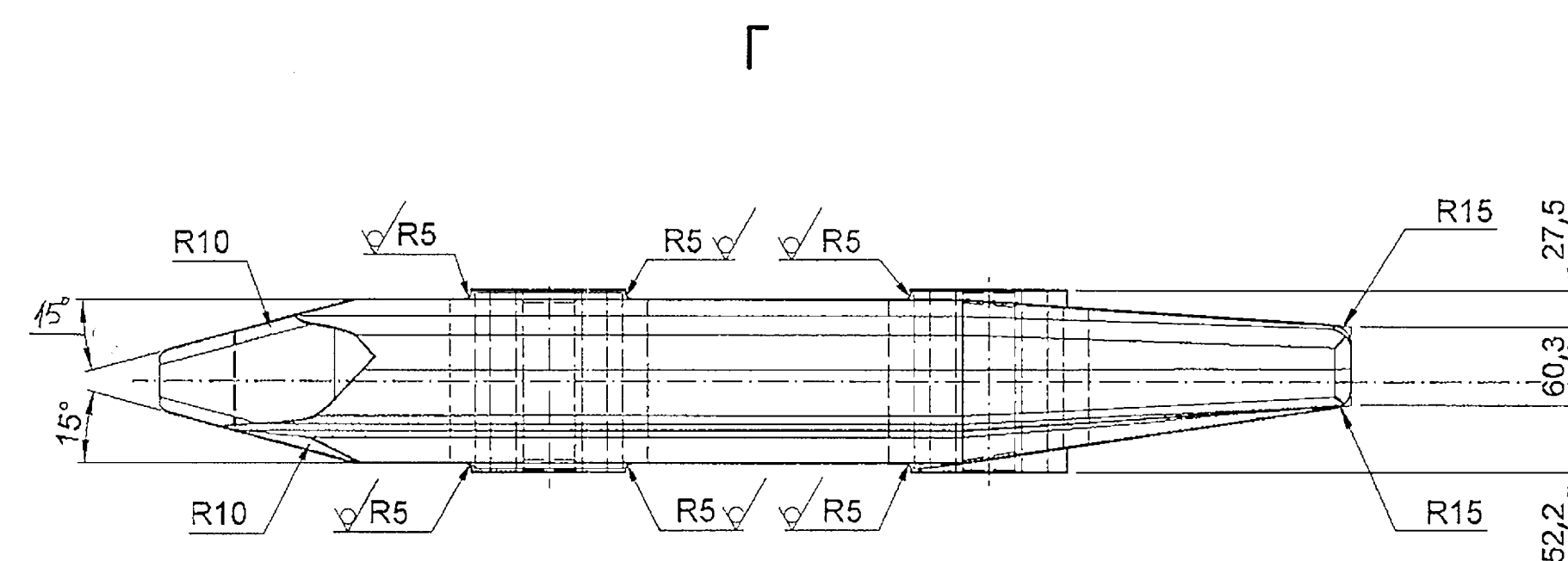
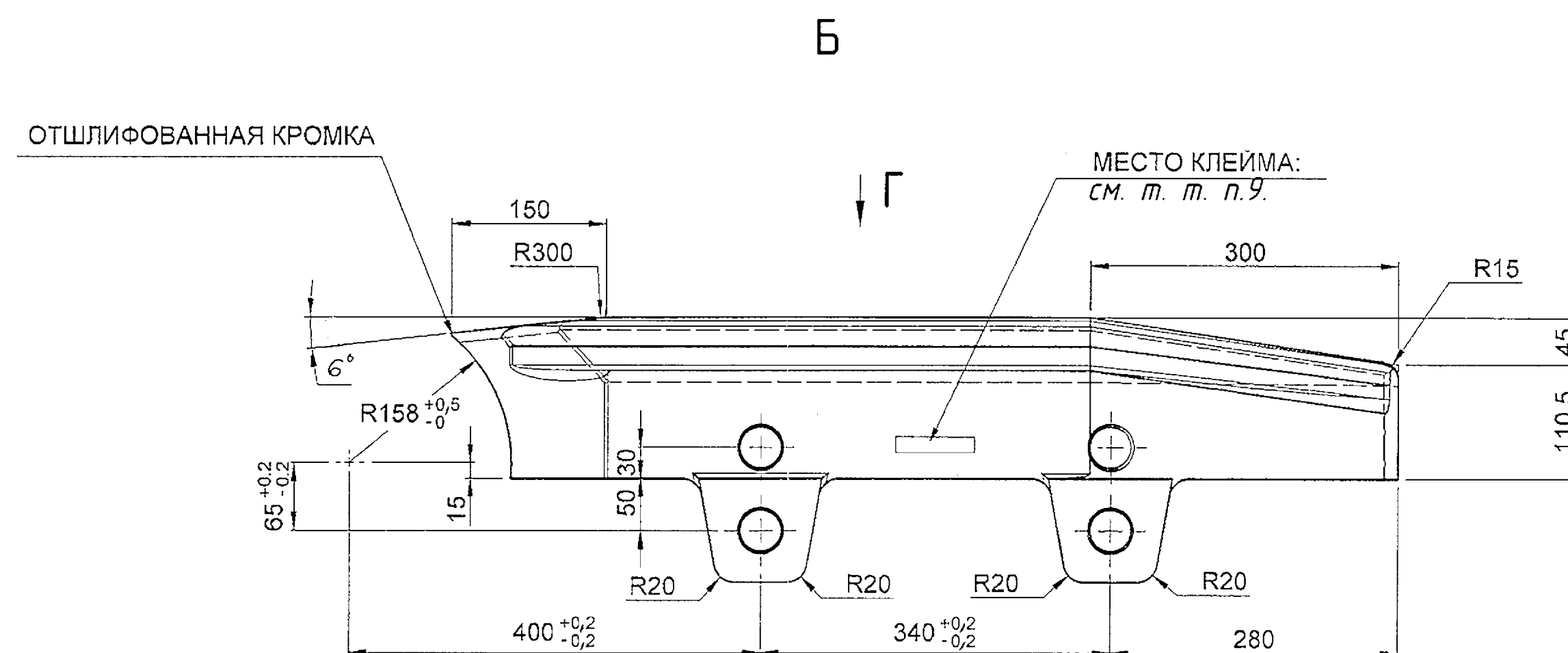
A-A (1:1)



B(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 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 №306-№8.478278.Г.
10. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557373.Е/001 DANIELI
поз.306 черт №8.478278.Г

Изм. Лист				Лит. Масса Маштаб		
Разработчик				Лист 121 1:5		
Проверен				Лист 121 1:5		
Начертано				Лист 121 1:5		
Гос. зап.				Лист 121 1:5		
Нач. КЦ				Лист 121 1:5		