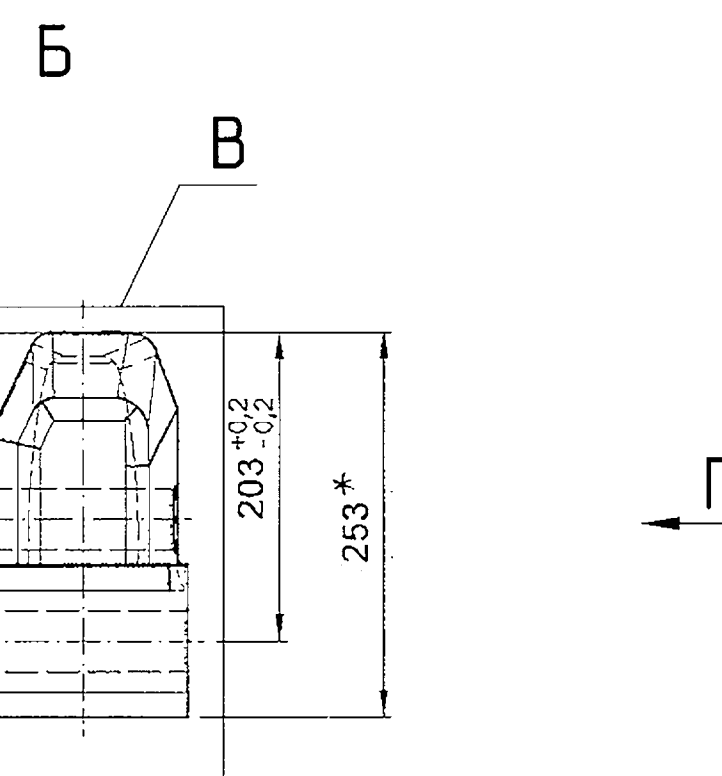
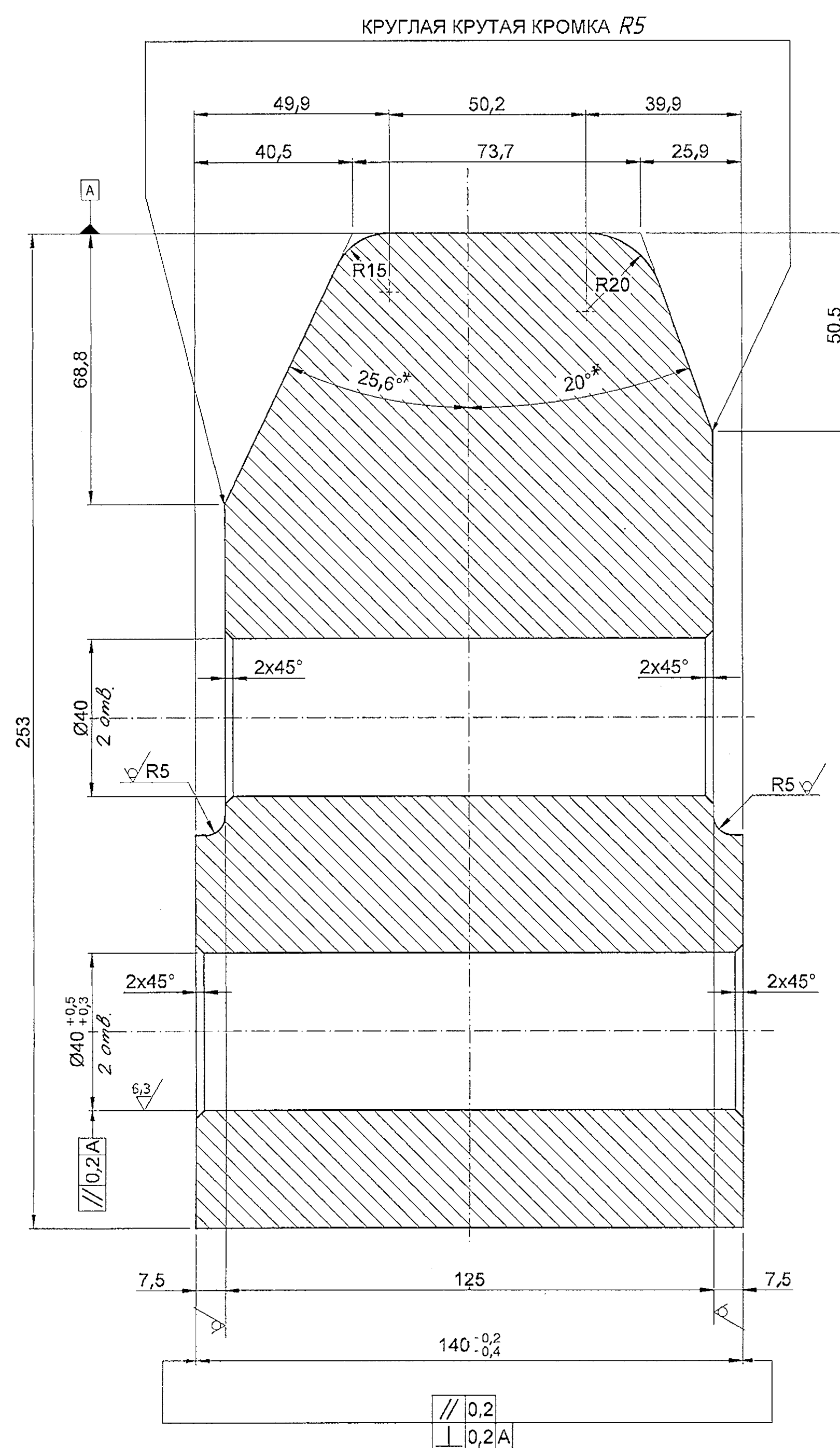
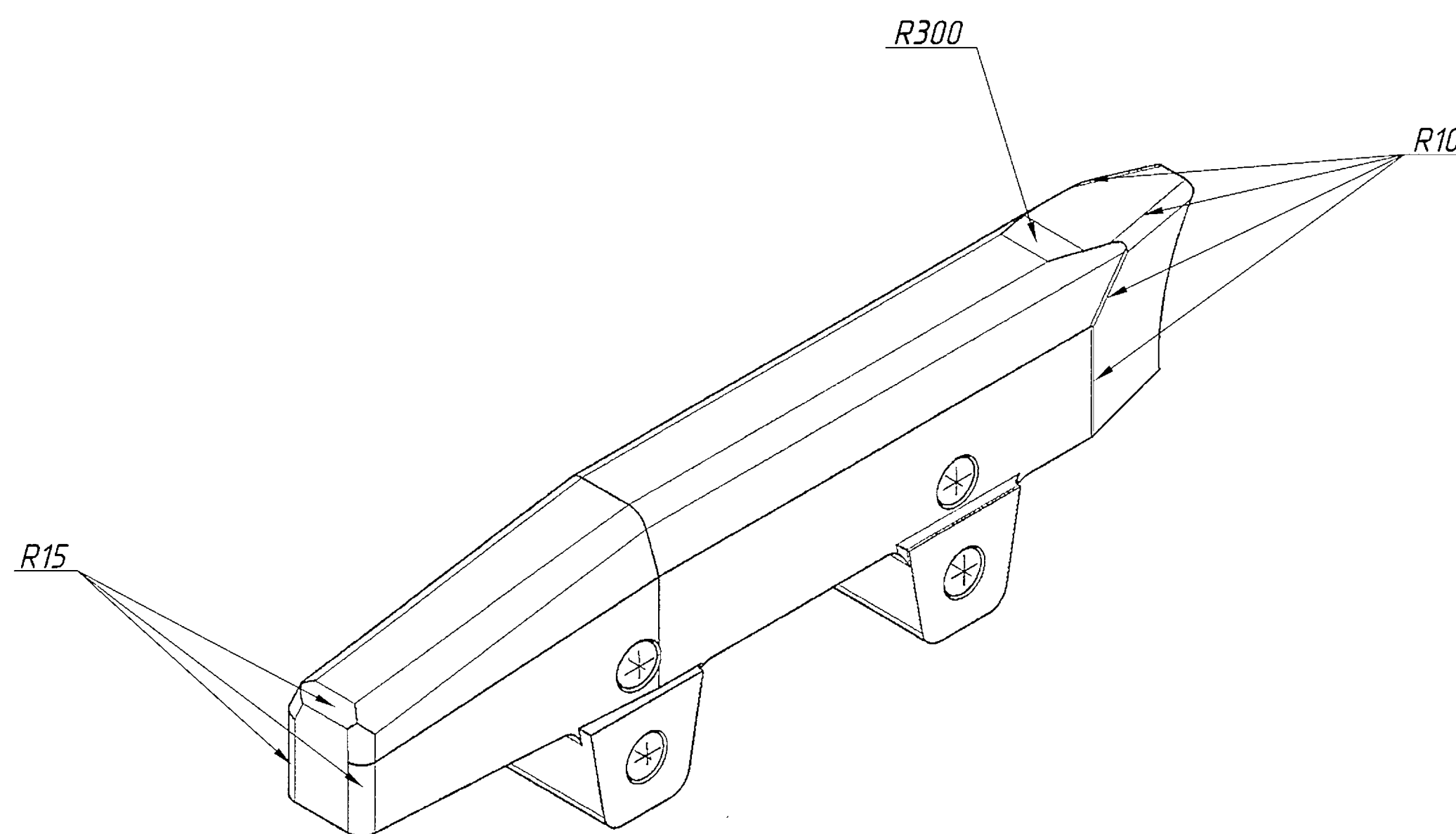
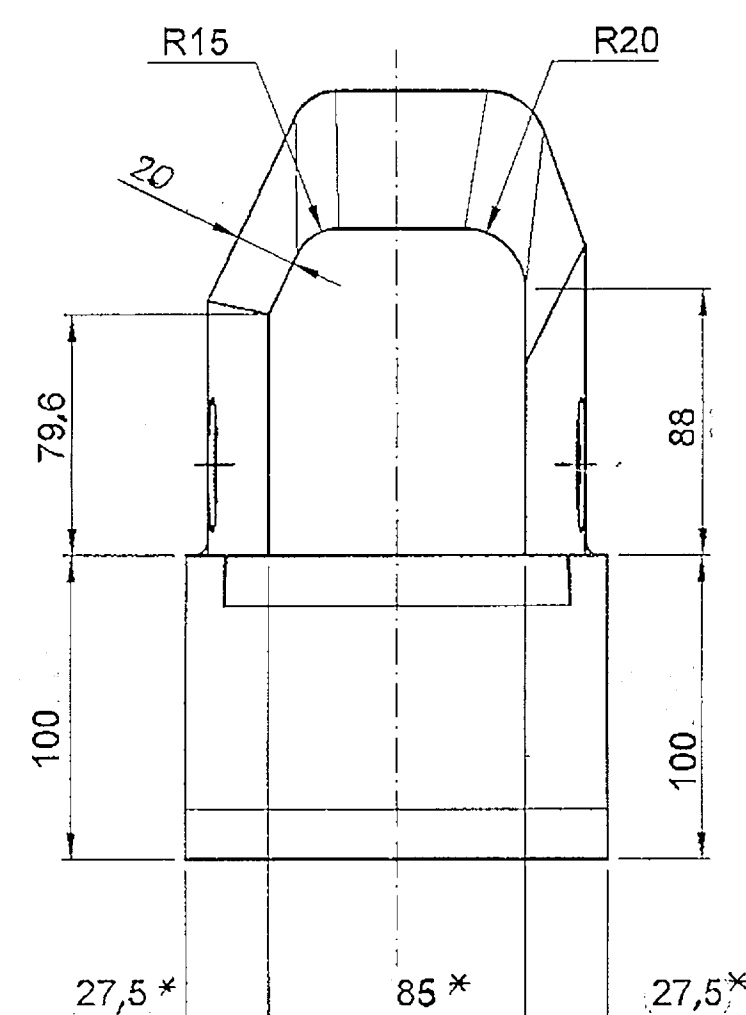


A-A (1:1)

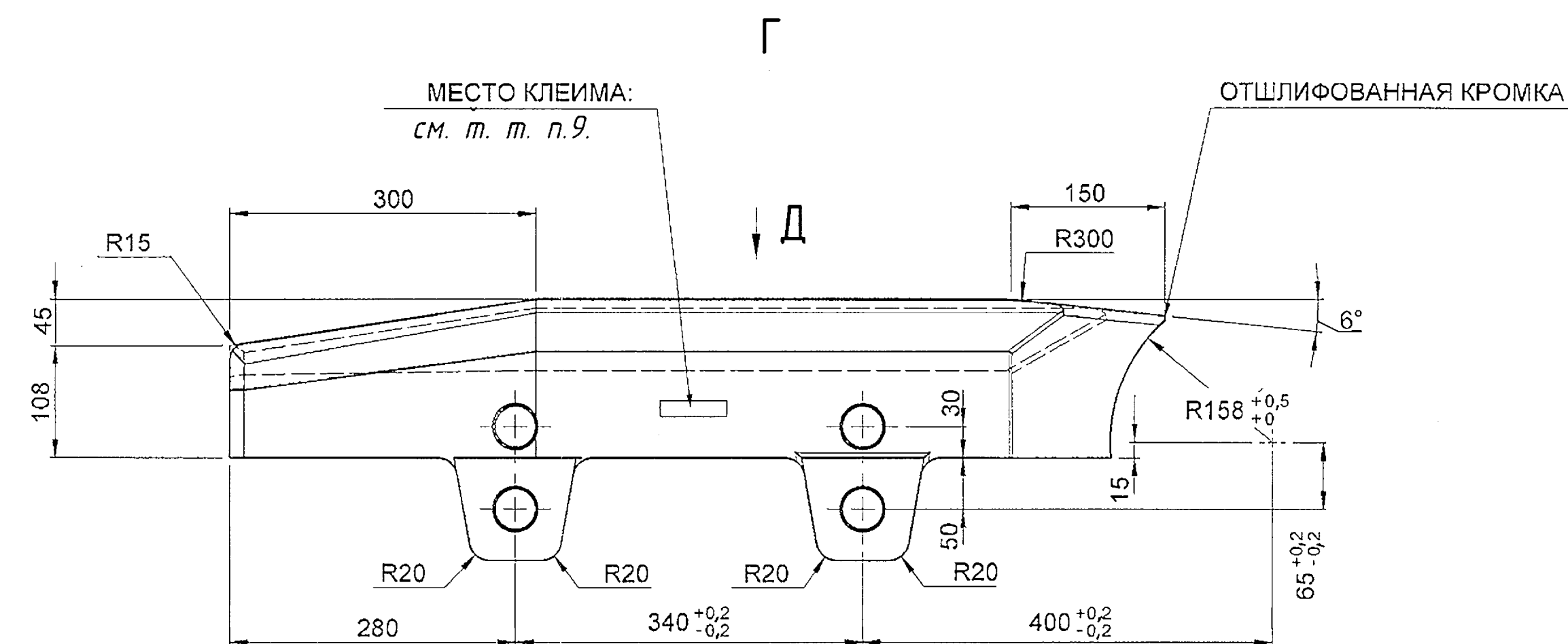


B(1:2,5)

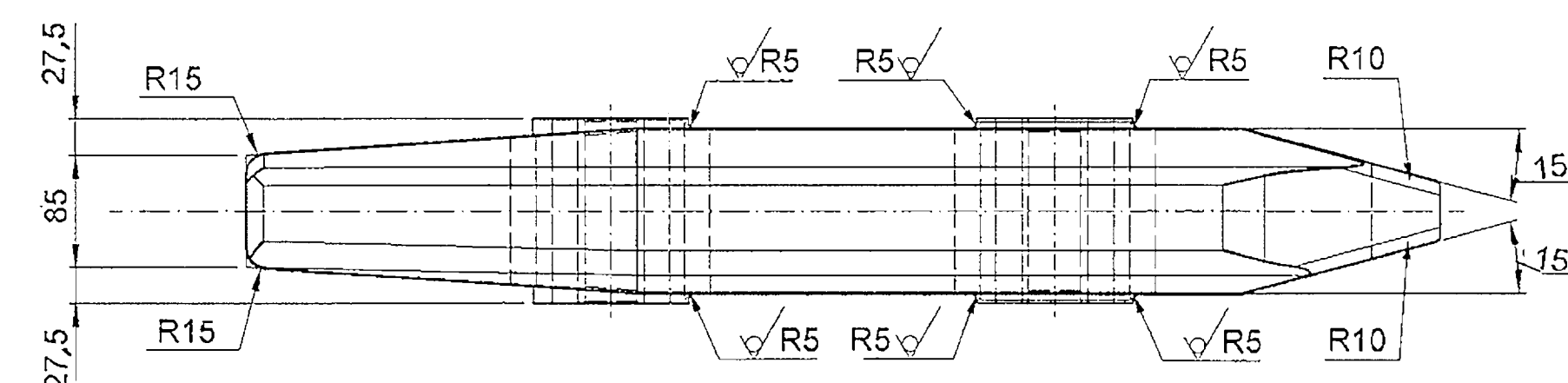
Вид до выполнения радиусов (R=15)



ВЕРСИЯ 002



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 заделаны 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 №321-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557375.Г/002 DANIELI поз.321 черт.№8.478278.Г

						К черт.	
				1579-69			
				Лит.		Масштаб	Насыта
						123	15
Вставка-Р50-321				Лит		Листов 1	
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85							
Изм. Лист	Н.докум.	Подп.	Дата				
Разработал	Амерханова	28.11.14	28.11.14				
Проверил	Марченко	28.11.14	28.11.14				
Н.контр.	Махнева	28.11.14	28.11.14				
Нач.цеха	Лисовский	28.11.14	28.11.14				
Гл.инж.							
Нач.ПКЦ							