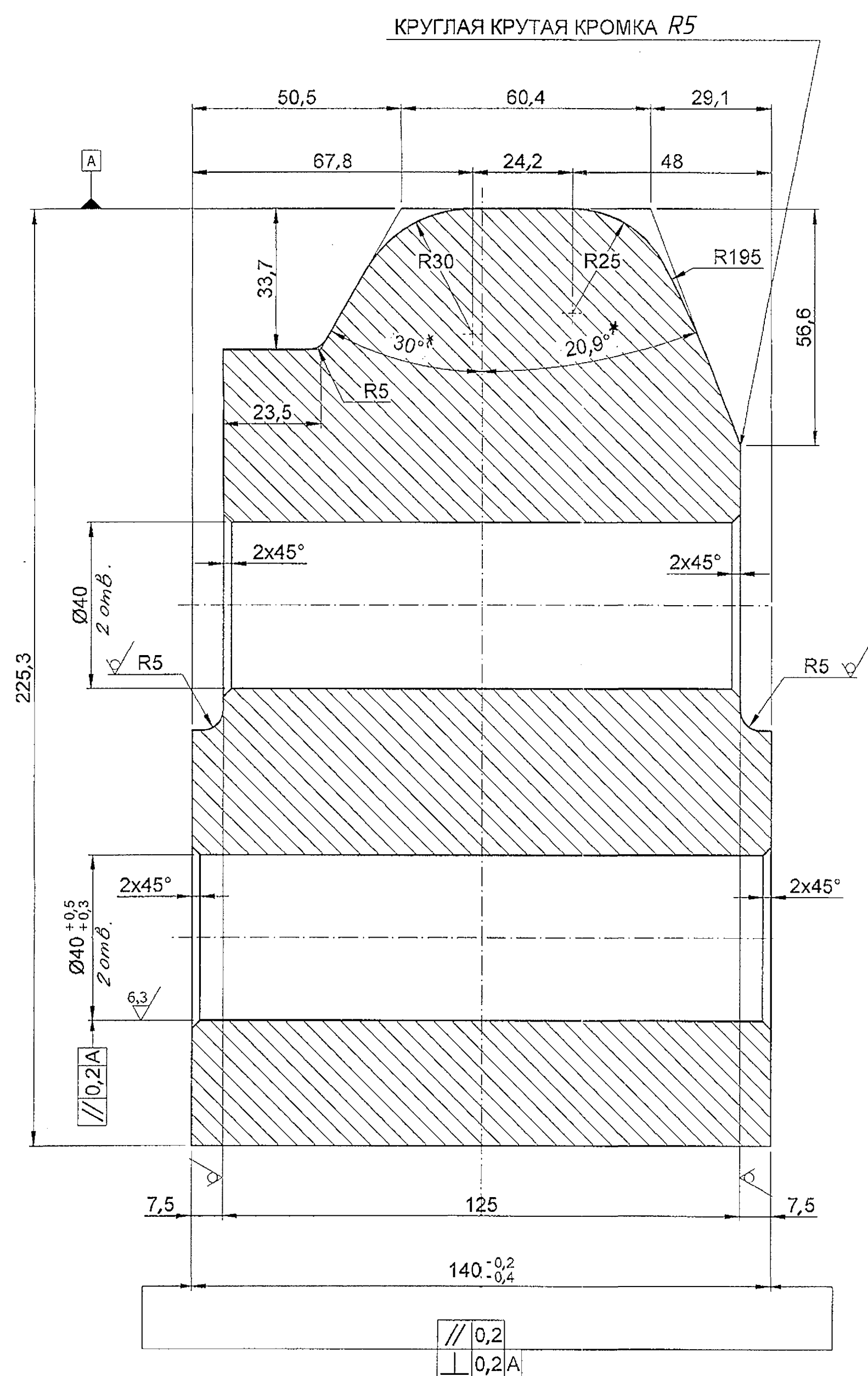
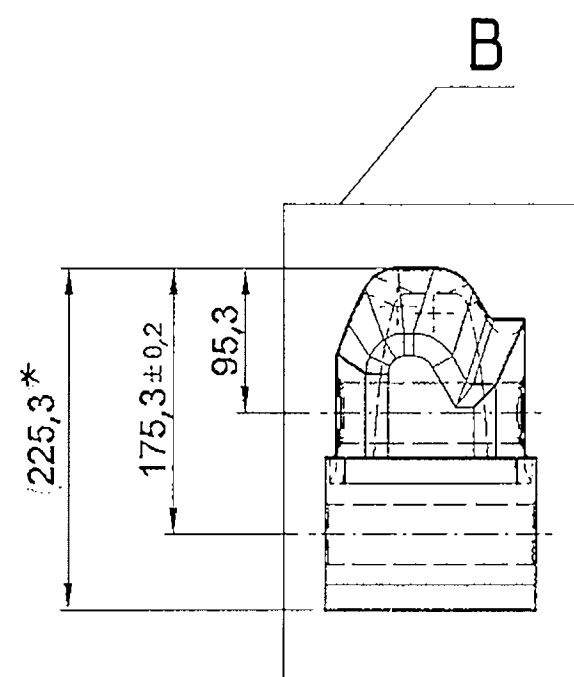


A-A (1:1)

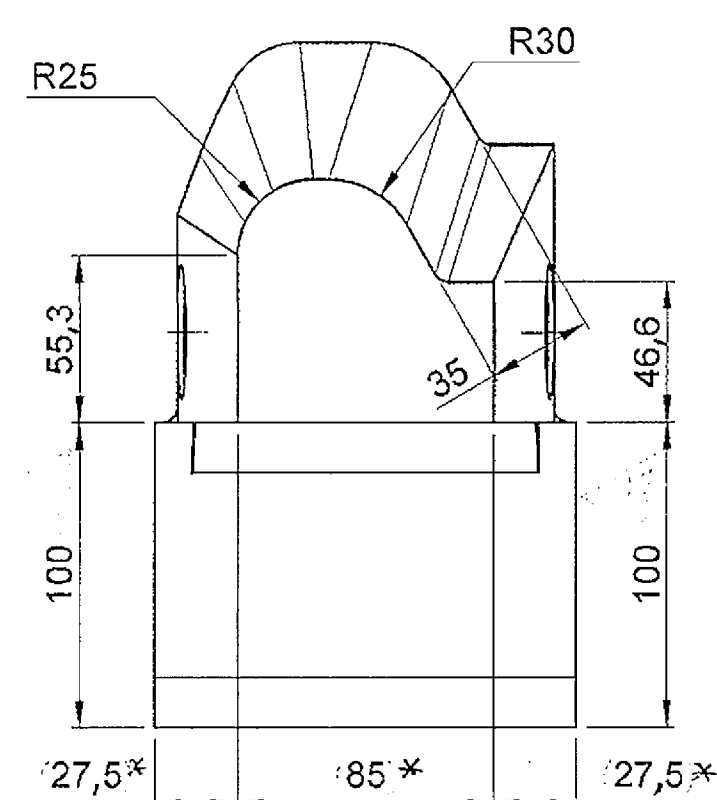


Б



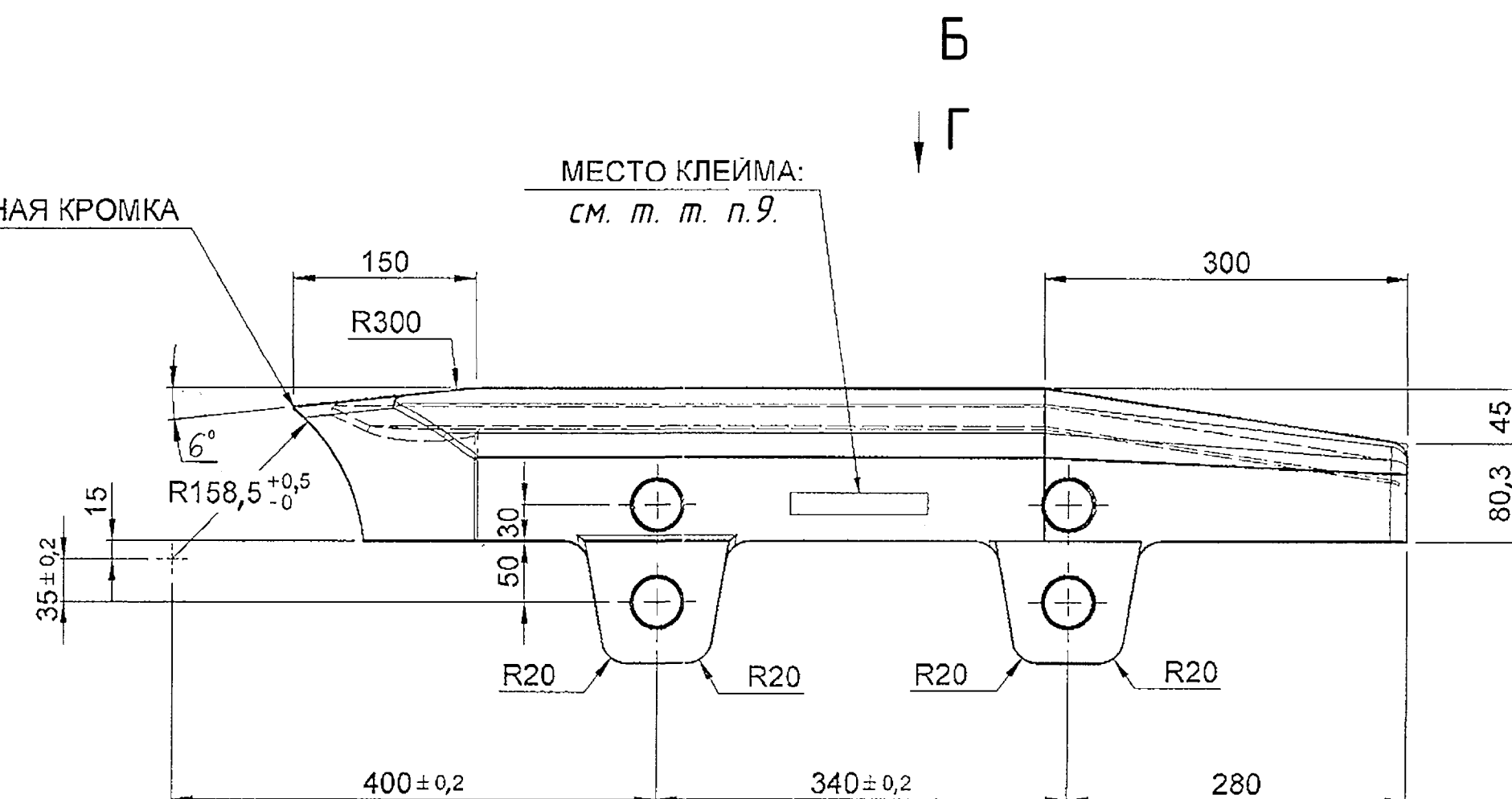
B(1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)

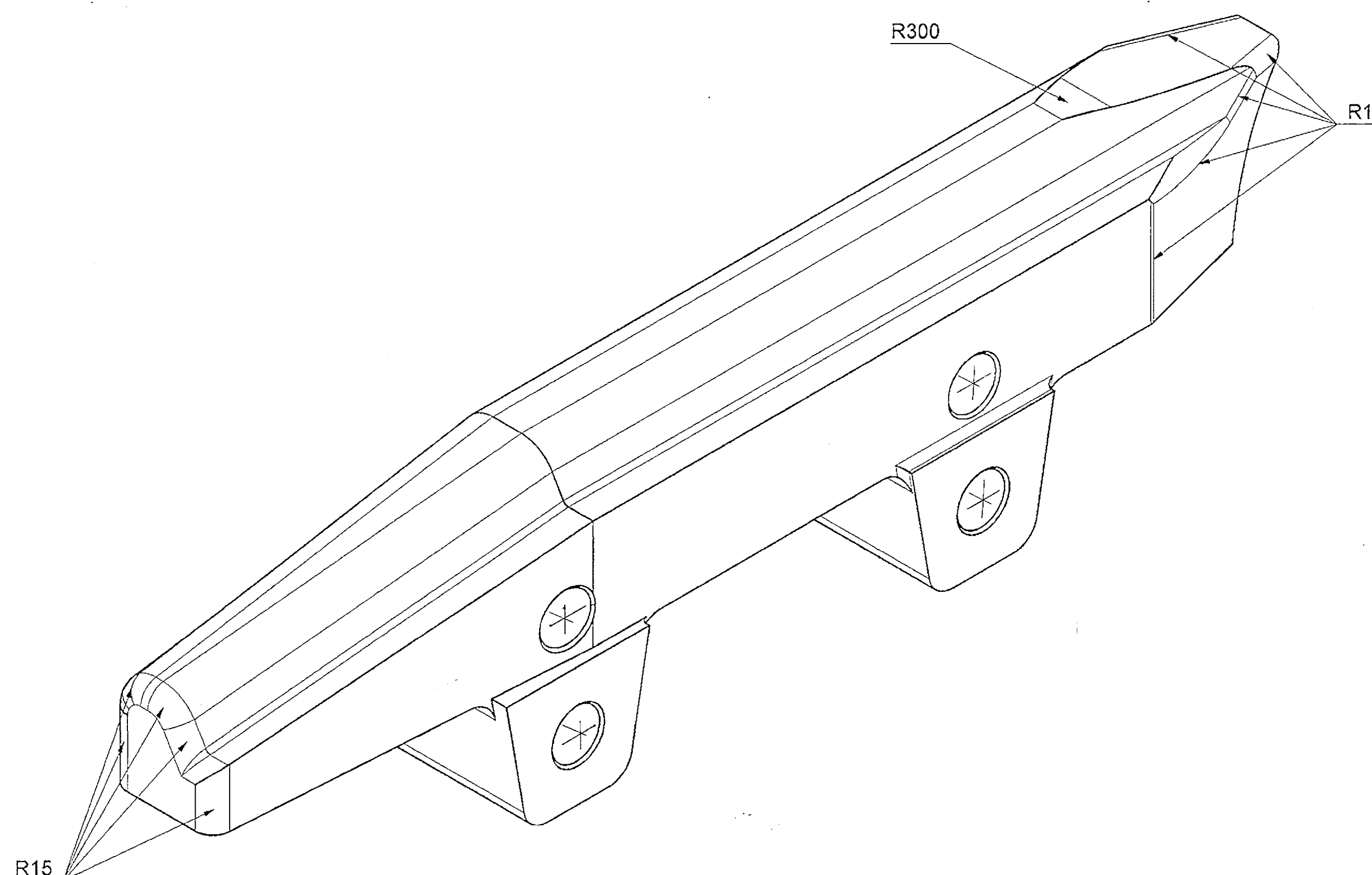
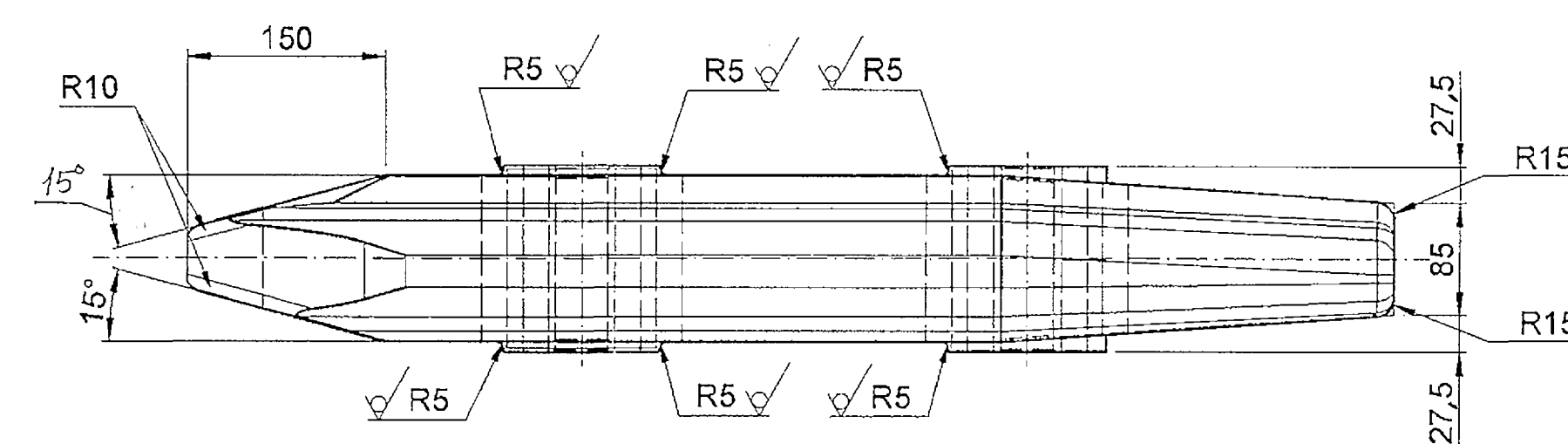


ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

МЕСТО КЛЕЙМА:
см. т. т. п. 9.



Г



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 №308-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529005.V DANIELI
поз.308 черт №8.478278.Г

							К черт.	
					1579-56			
					Вставка-Р50-308			
					Лит.	Масштаб	Масштаб	
						100	1:5	
					Лист	Листов 1		
Изм./Лист.	Н.докум.	Подп.	Дата					
Разработчик	Амерханова	Марченко	08.14					
Проверил	Махнева	Лисовский	08.14					
Начальник	Гласен							
Нашли								
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85			

К черт.

Лит.

Масштаб

Масштаб

Лист

Листов

Лист

Листов

Лист

Листов