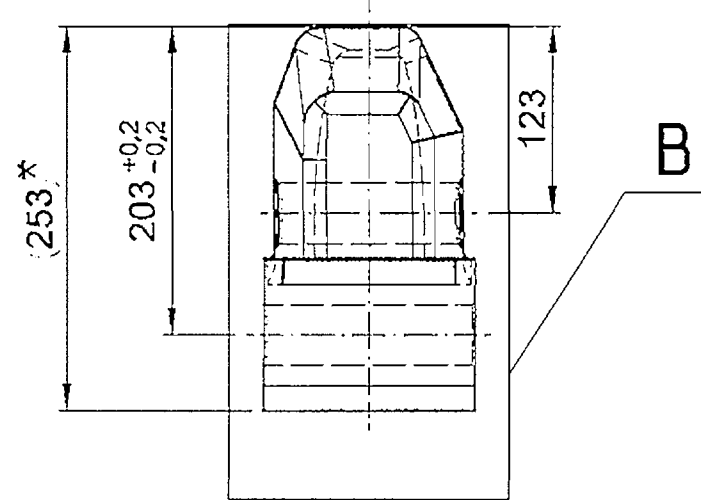
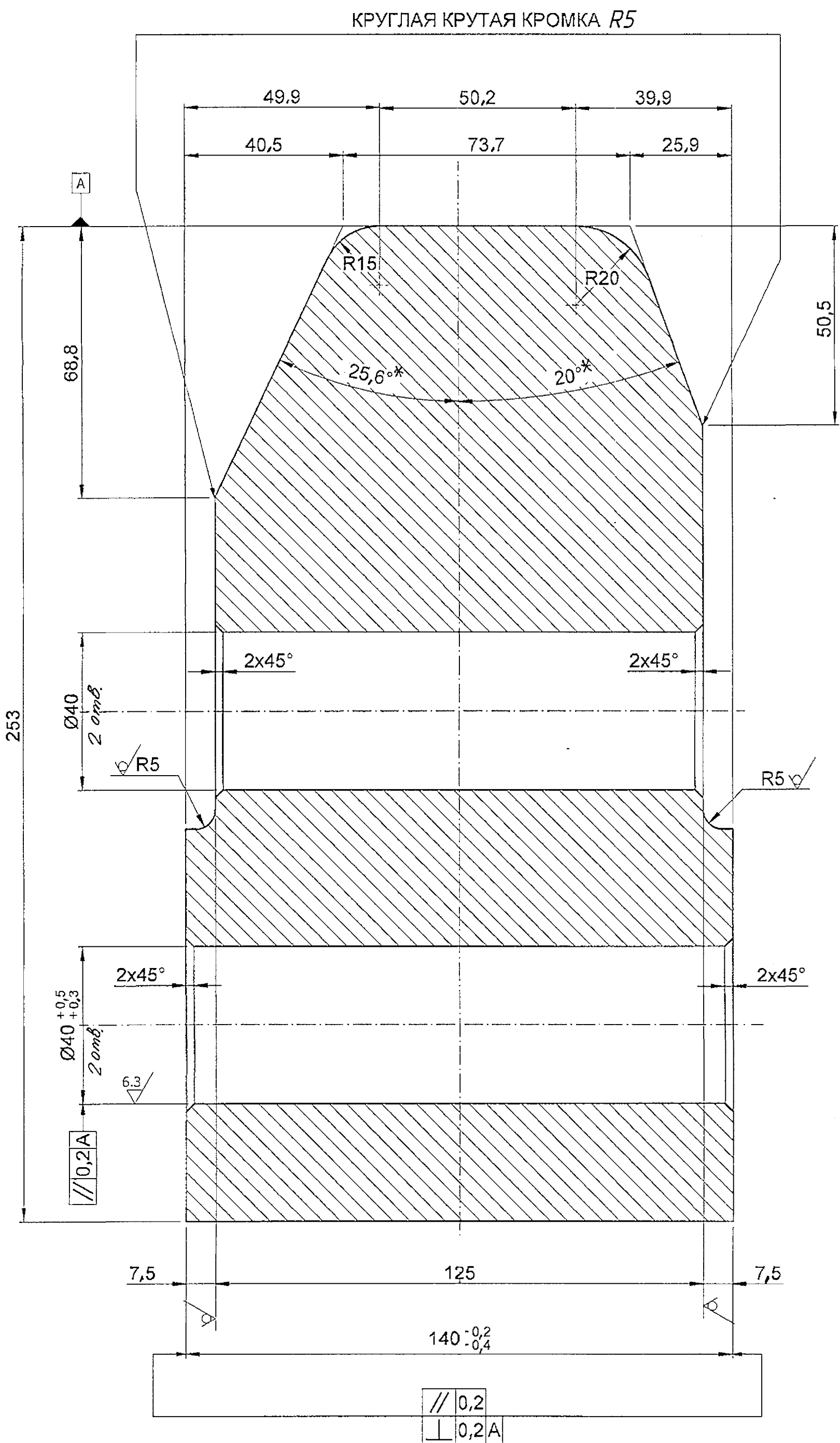
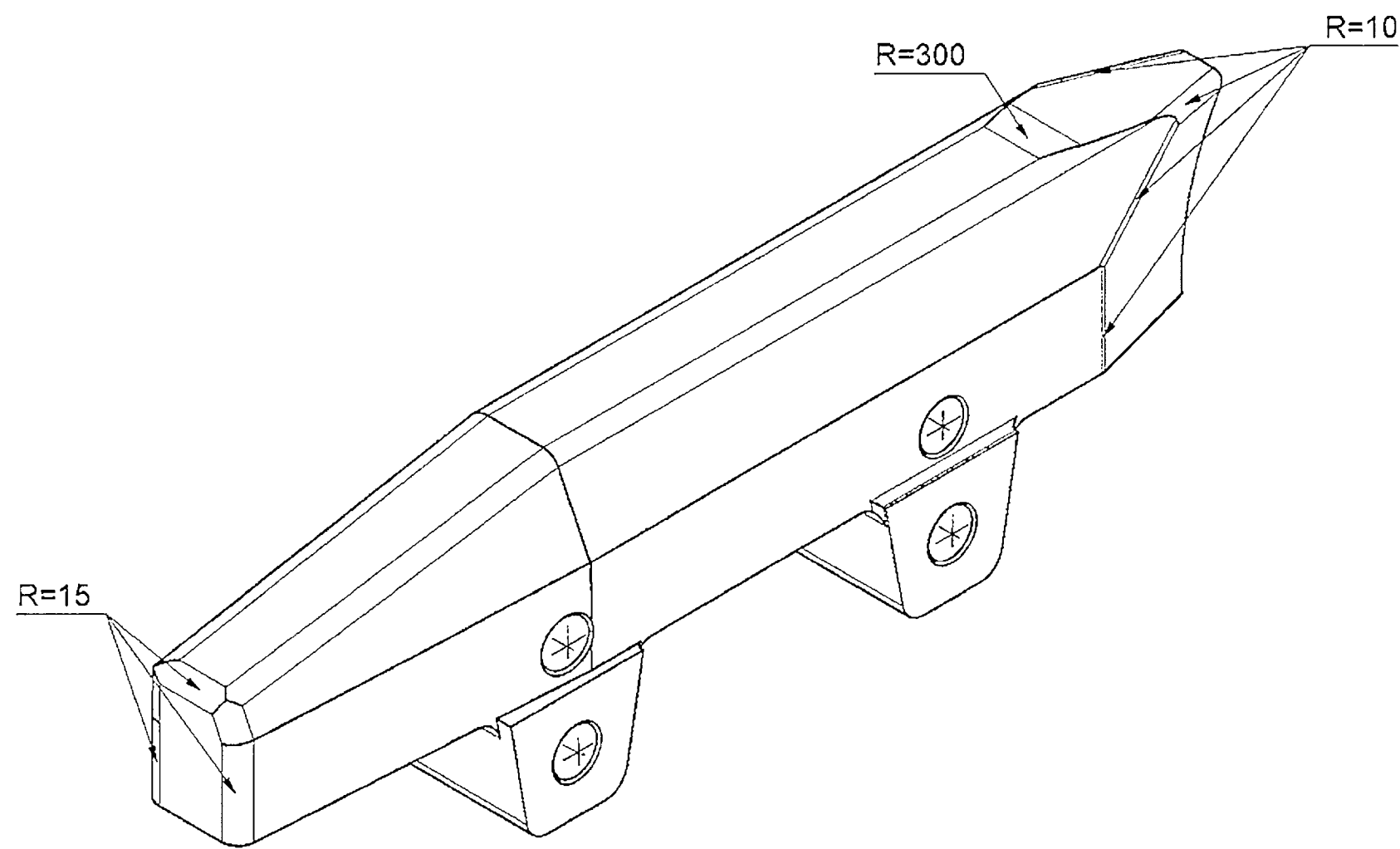
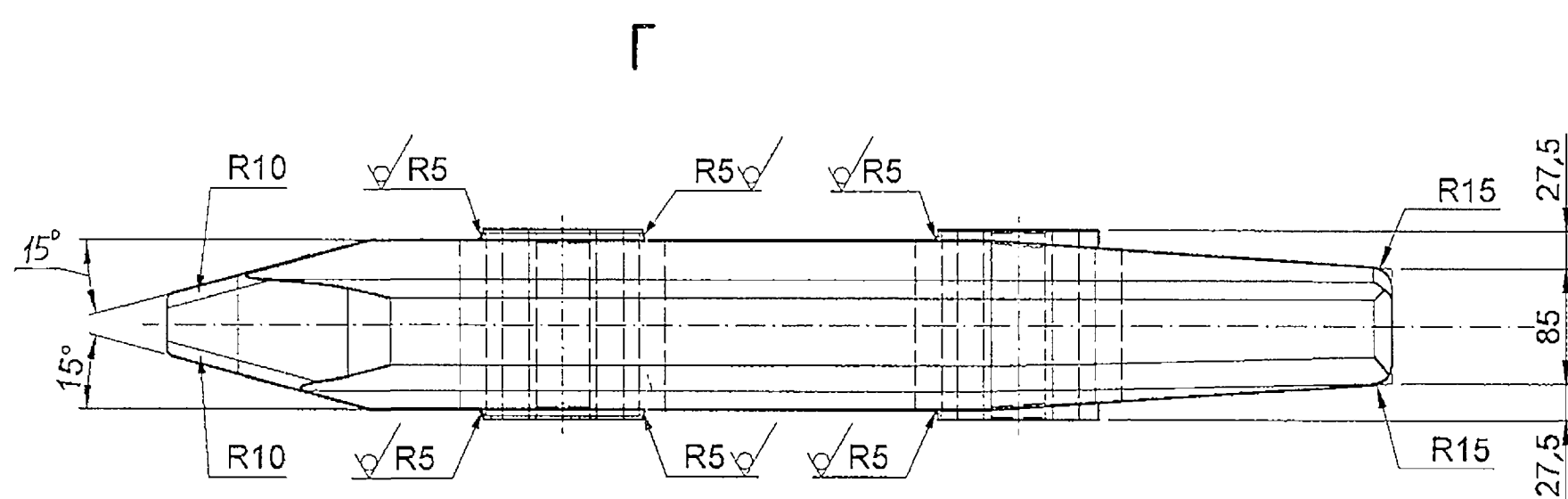
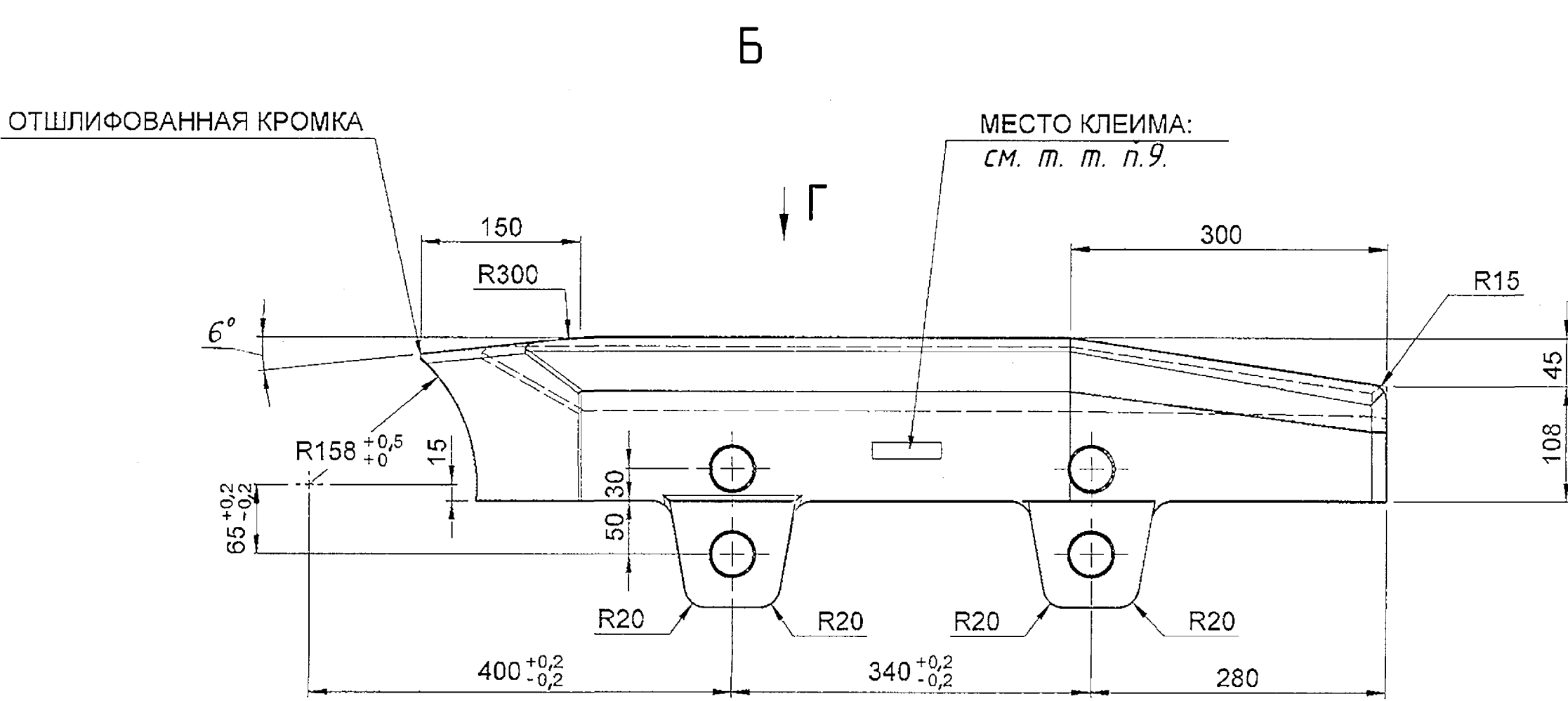
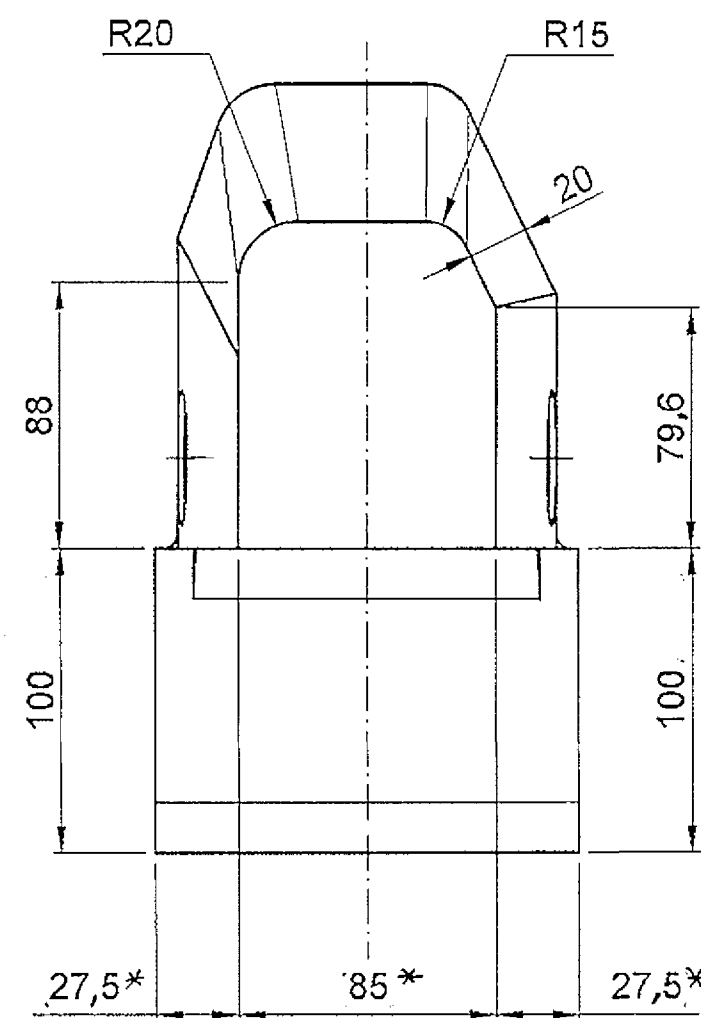


A-A (1:1)



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. Клеить ударным способом №320-№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/001 DANIELI
поз.320 черт №8.478278.Г

				1579-68		
				Вставка-Р50-320		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Амеханова	В.И.	19.11.11		123	1:5
Проверил	Марченко	В.В.	19.11.11			
Н.контр.	Махнева	В.В.	19.11.11			
Начальник	Лисовский	В.В.	19.11.11			
Гос.лиц.						
Наш.лиц.						