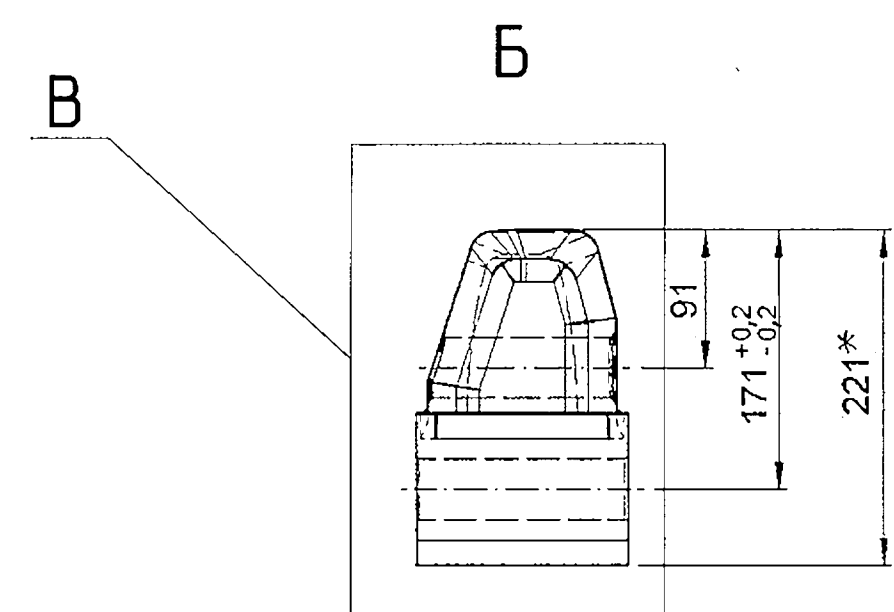
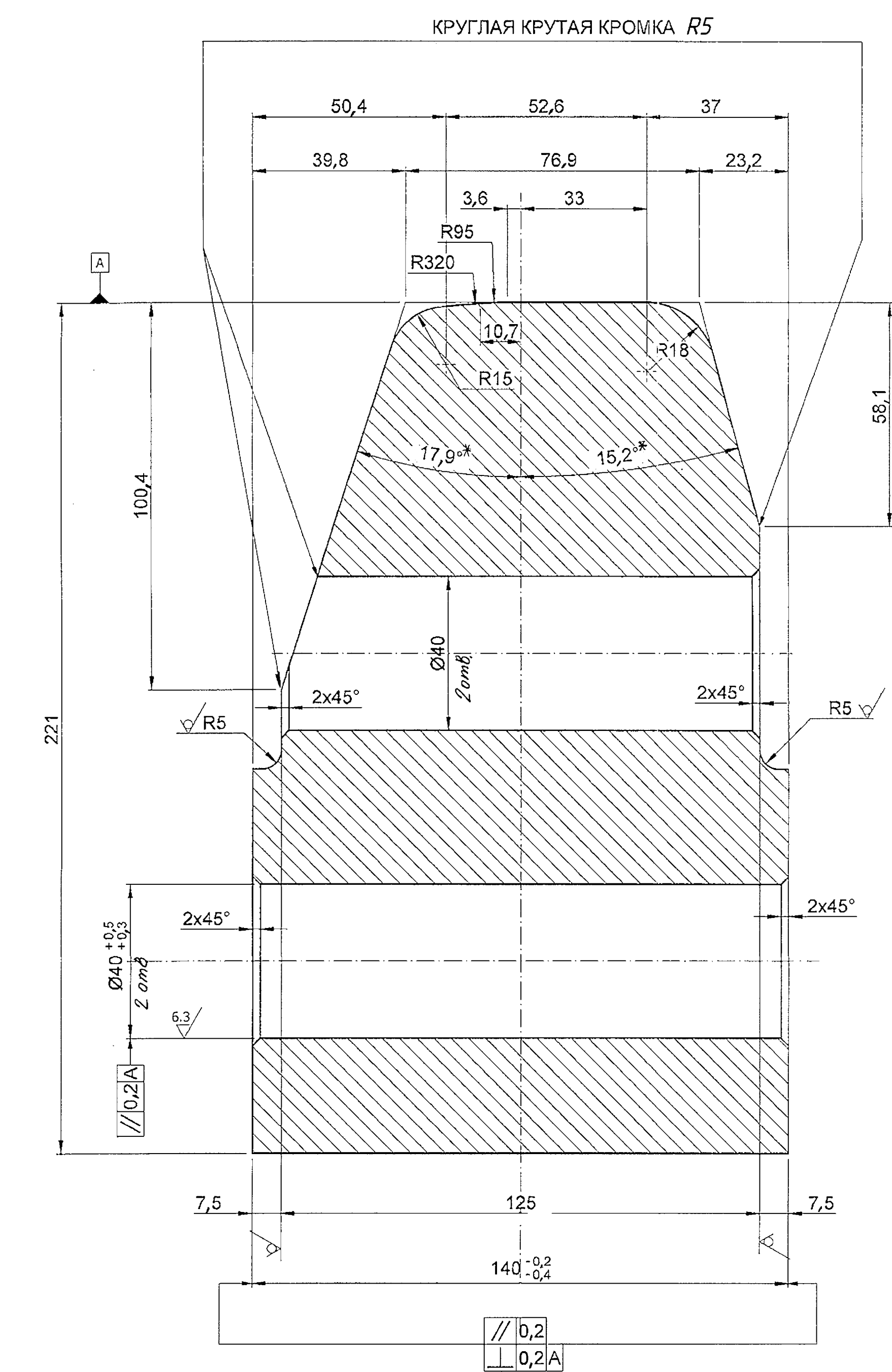
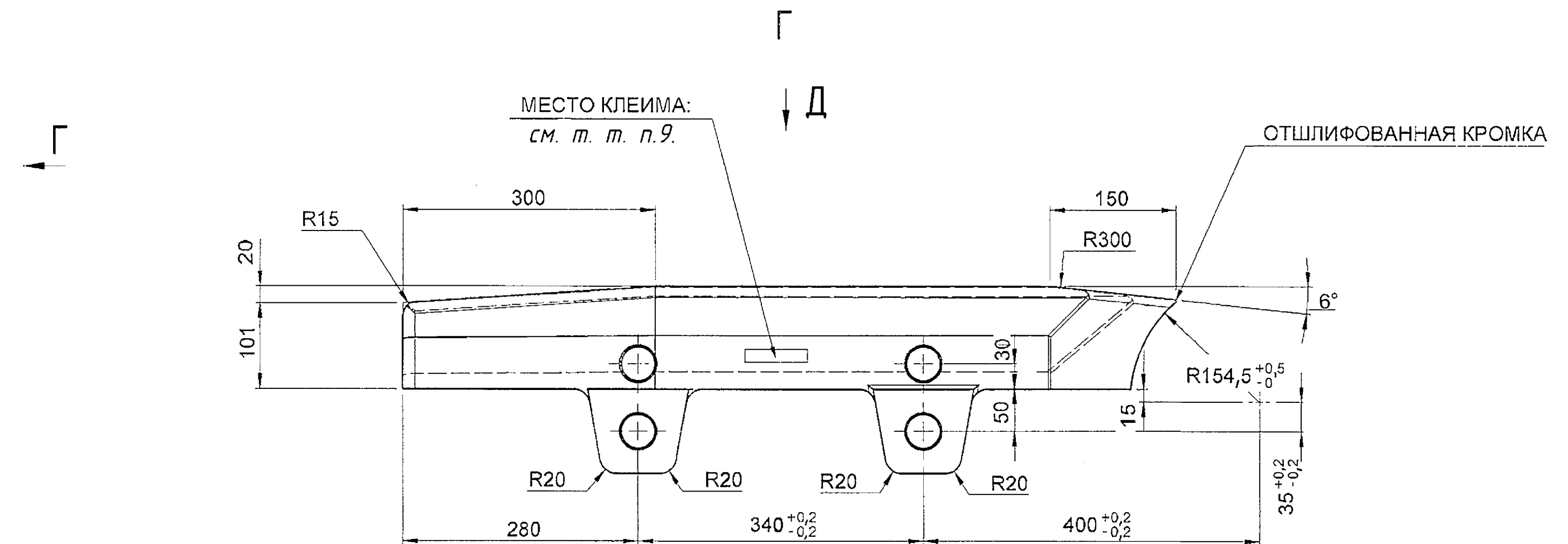
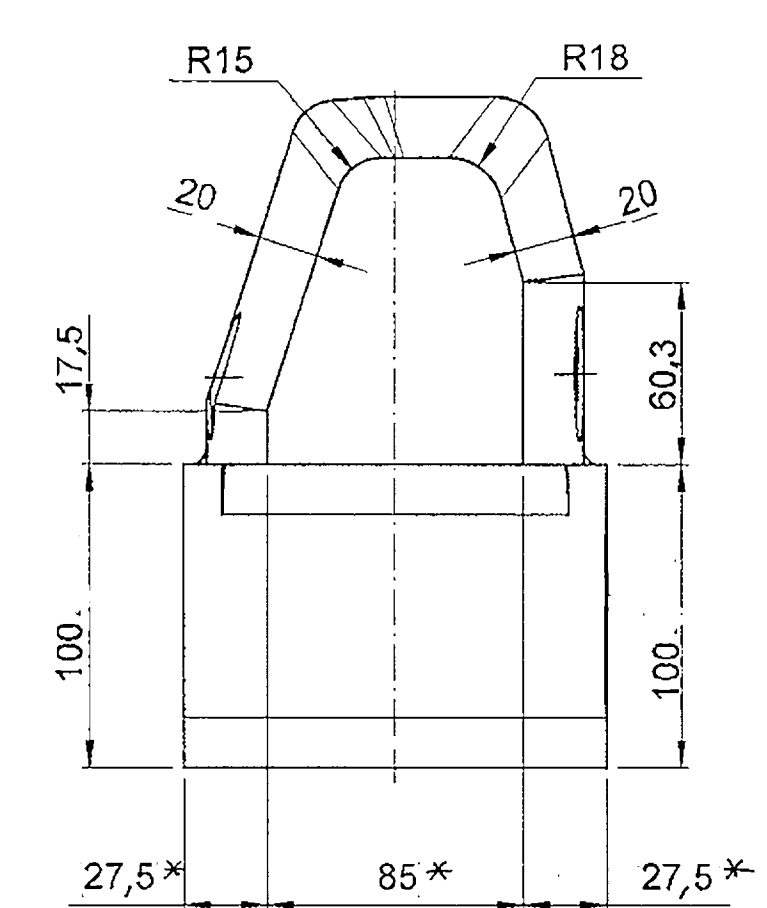


A-A (1:1)

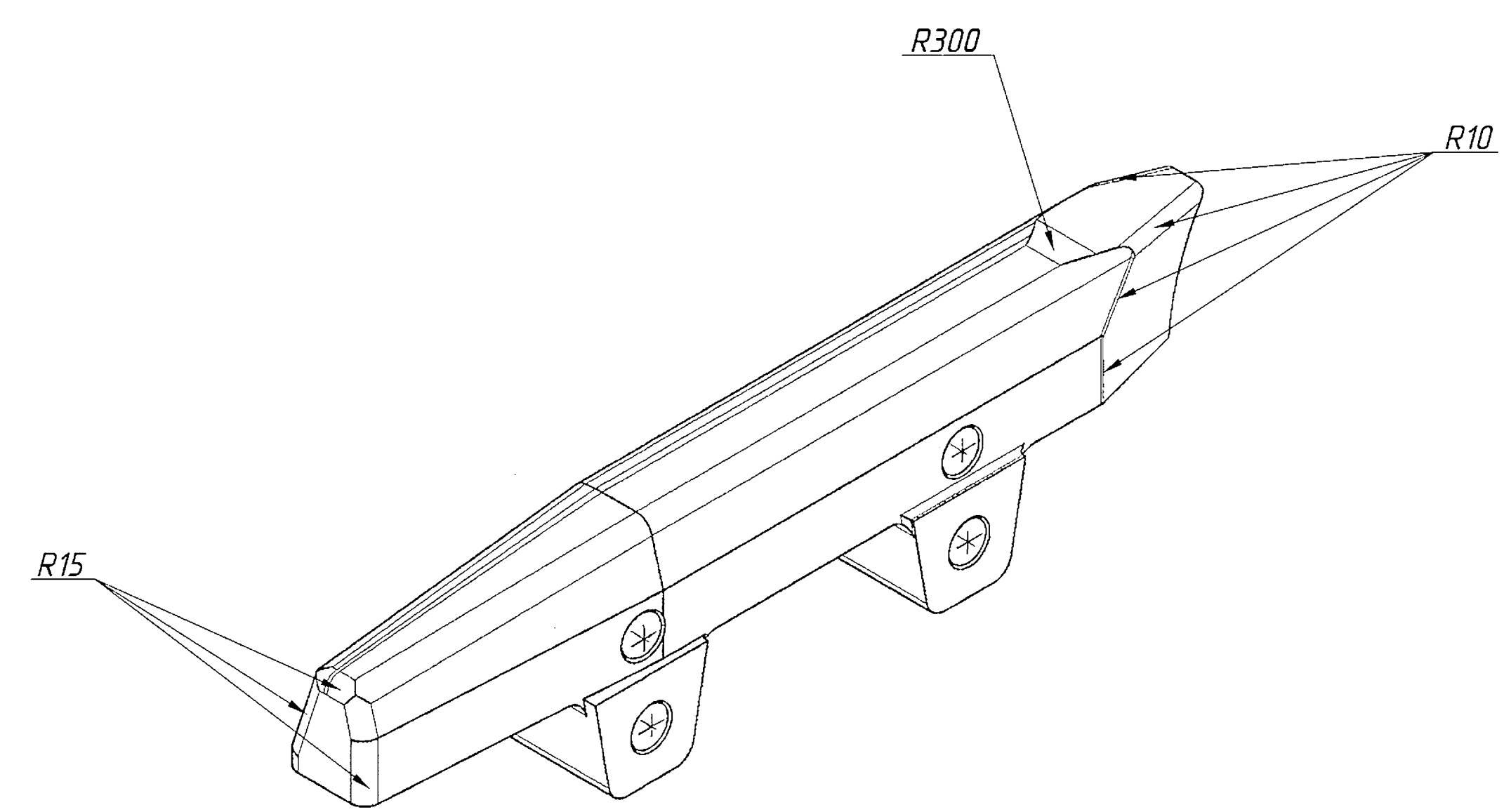
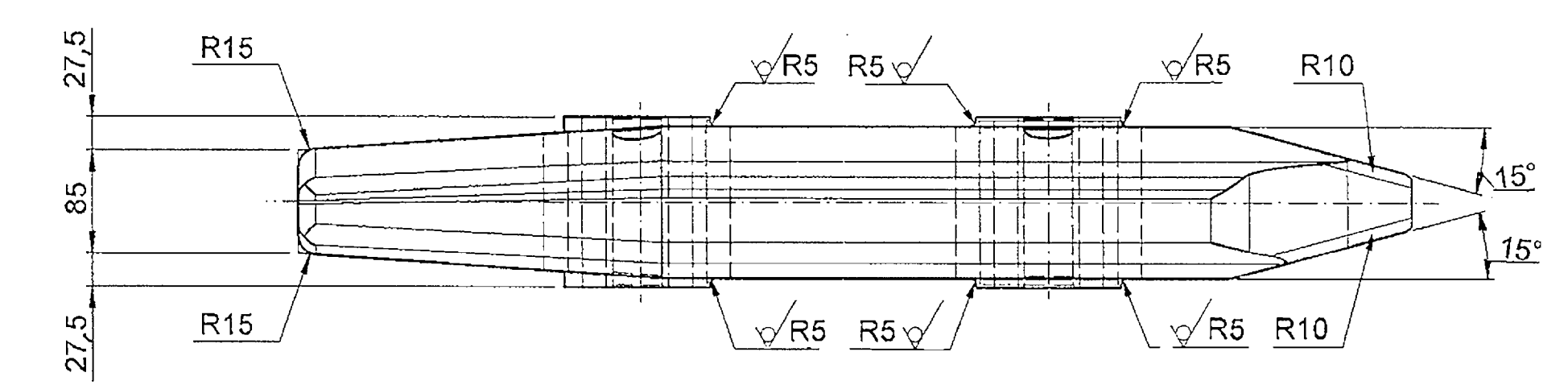


B(1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)



Д



ВЕРСИЯ 002

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 №315-№8.478278.Г.
10. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529011.Н/002 DANIELI поз.315 черт.№8.478278.Г

				1579-63		
				Вставка-Р50-315		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработал	Амерханова	Подп.	20.11.17	98	1:5	
Проверил	Марченко	Подп.				
Н.контр.	Махнева	Подп.				
Нач.цеха	Лисовский	Подп.	08.10.18			
Нач.цеха	Гласцев	Подп.				
Нач.цеха	Нашкин	Подп.				

Изм. Н. год. Подпись и дата Взам. инв. Н. Инв. Н. дата Подпись и дата