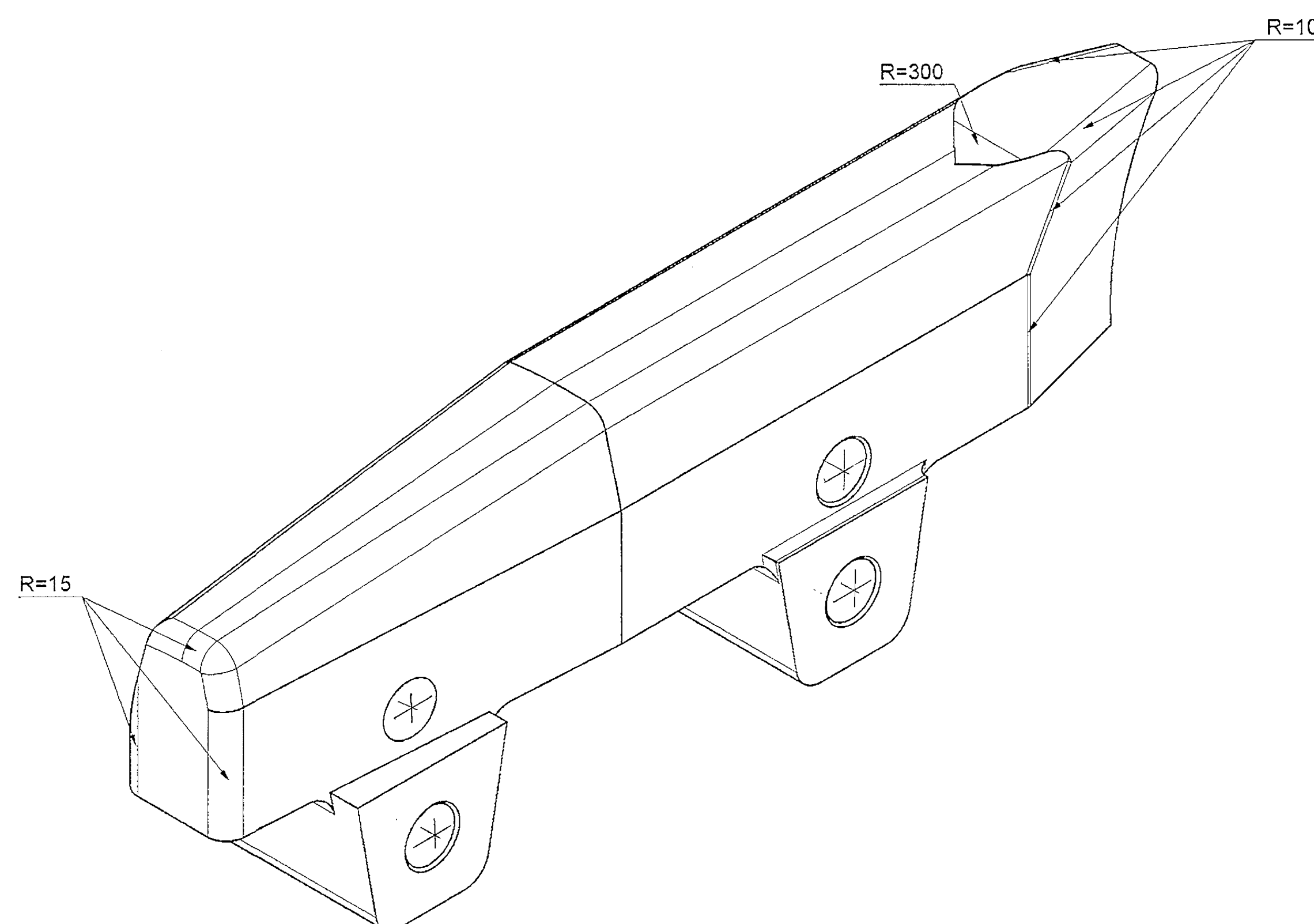
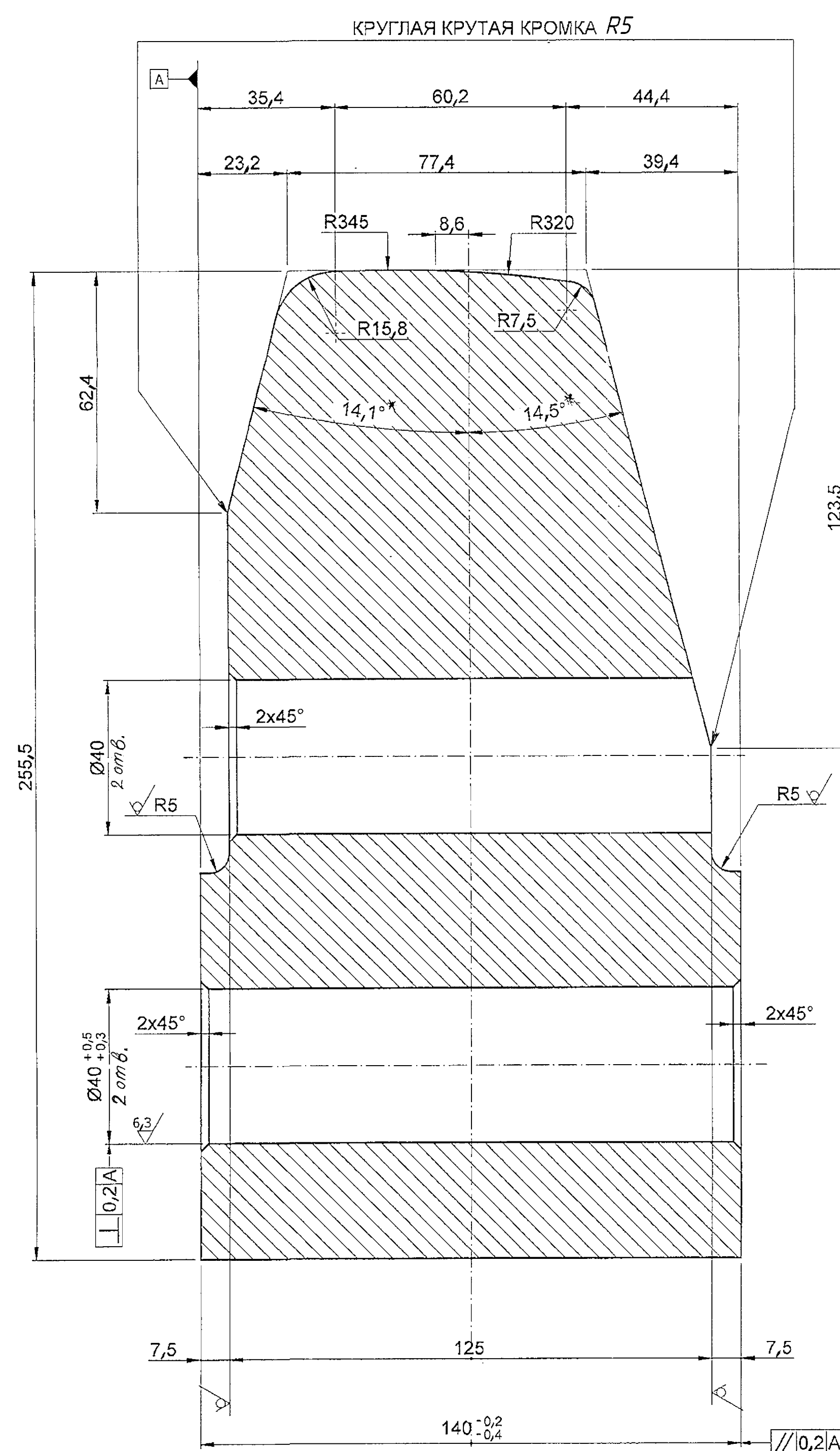
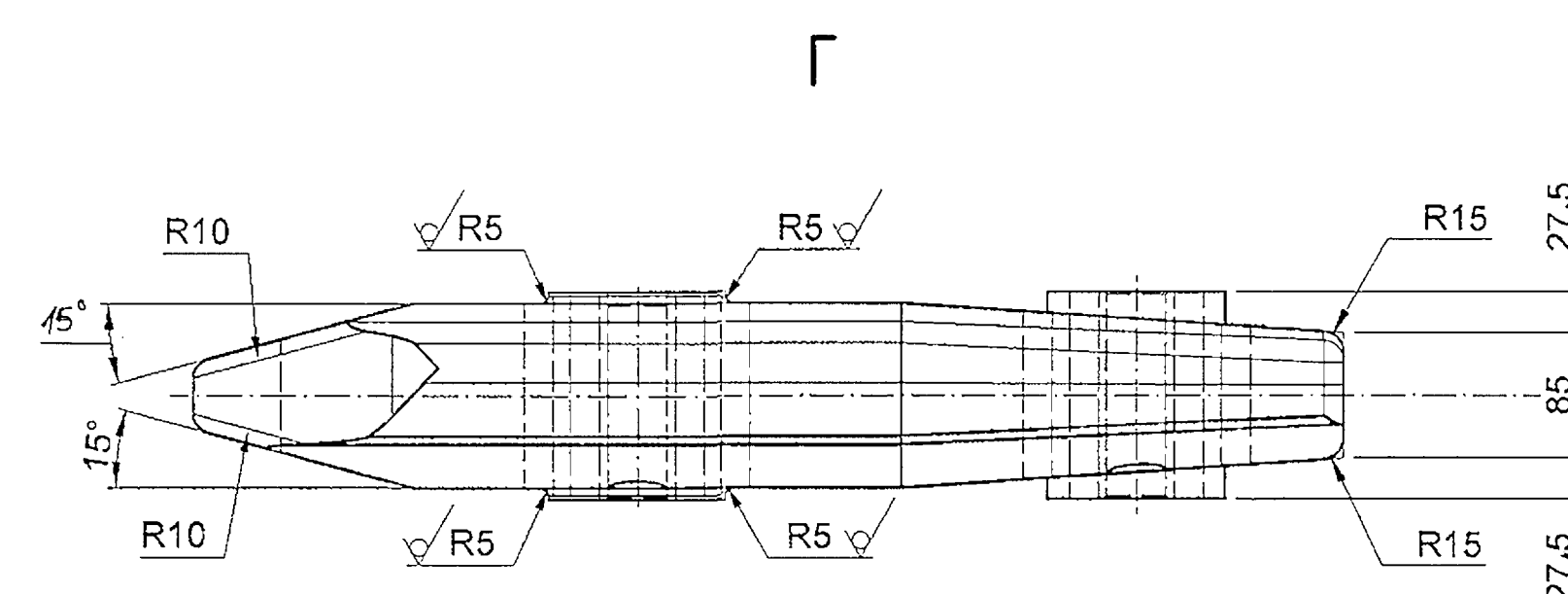
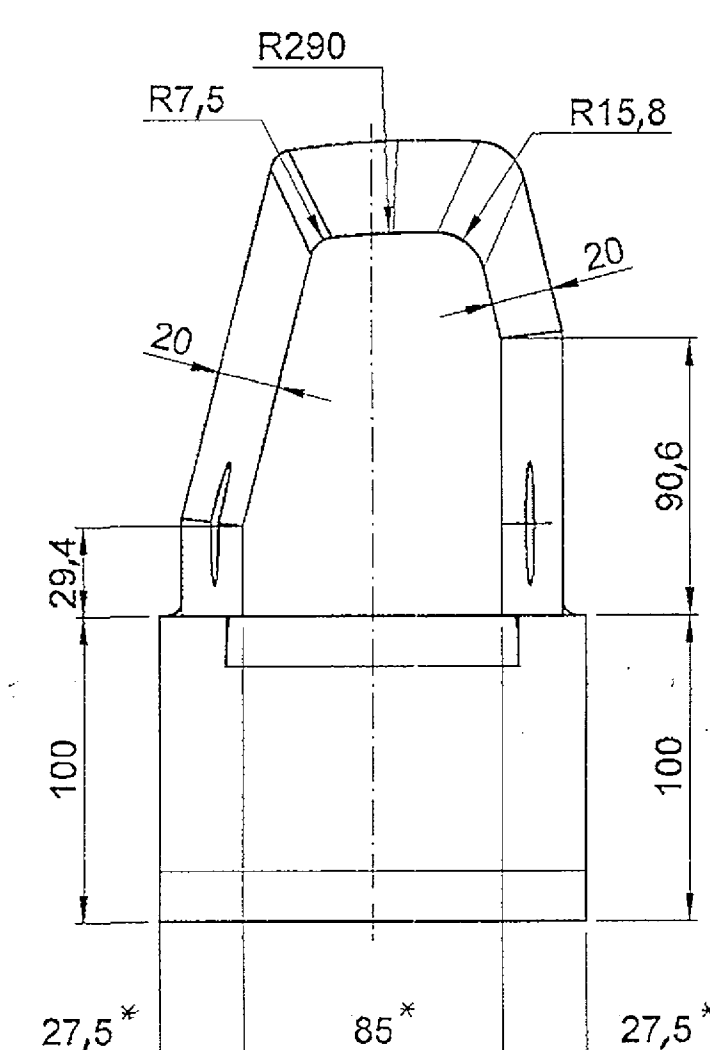


B(1:2,5)
Вид до выполнения
радиусов ($R=15$)



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 заделели 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 1х45°.
9. Клеймить ударным способом №305-№8.478278.Г.
Шрифты 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557320.D DANIELI
поз.305 черт №8.478278.G

								К черт.		
				1579-53						
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р50-305				Лист	Масштаб	Масштаб
Разработал	Амерханова	Я.А.	20.11						100	1:5
Проверил	Марченко	В.В.	20.11							
Н.контр.	Махнева	Н.В.	20.11							
Нач. отдела	Лисовский	В.В.	20.11							
Гл. спец.				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				Лист	Листов	1
Нач. ПК II										