



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 заделка R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых  
размеров по H14, h14, ±IT14/2.
6. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответ-  
ствовать <sup>6,3/</sup>
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не  
допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеймить ударным способом №311-№8 478278.Г.  
Шрифты-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529007.X/002 DANIELI  
поз.311 черт.№8.478278.Г

ВЕРСИЯ 002

					К черт.				
					1579-59				
					Вставка-Р50-311				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лит.	Масса	Масштаб		
Разработал	Амерханова	А.А.	08.11			103	1:5		
Проверил	Марченко	В.В.							
Н.контр.	Махнева	В.В.							
Назначено	Лисовский	В.В.	08.11		Лист	Листов 1			
Глоспеч.									
Нач. ПКП									
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				