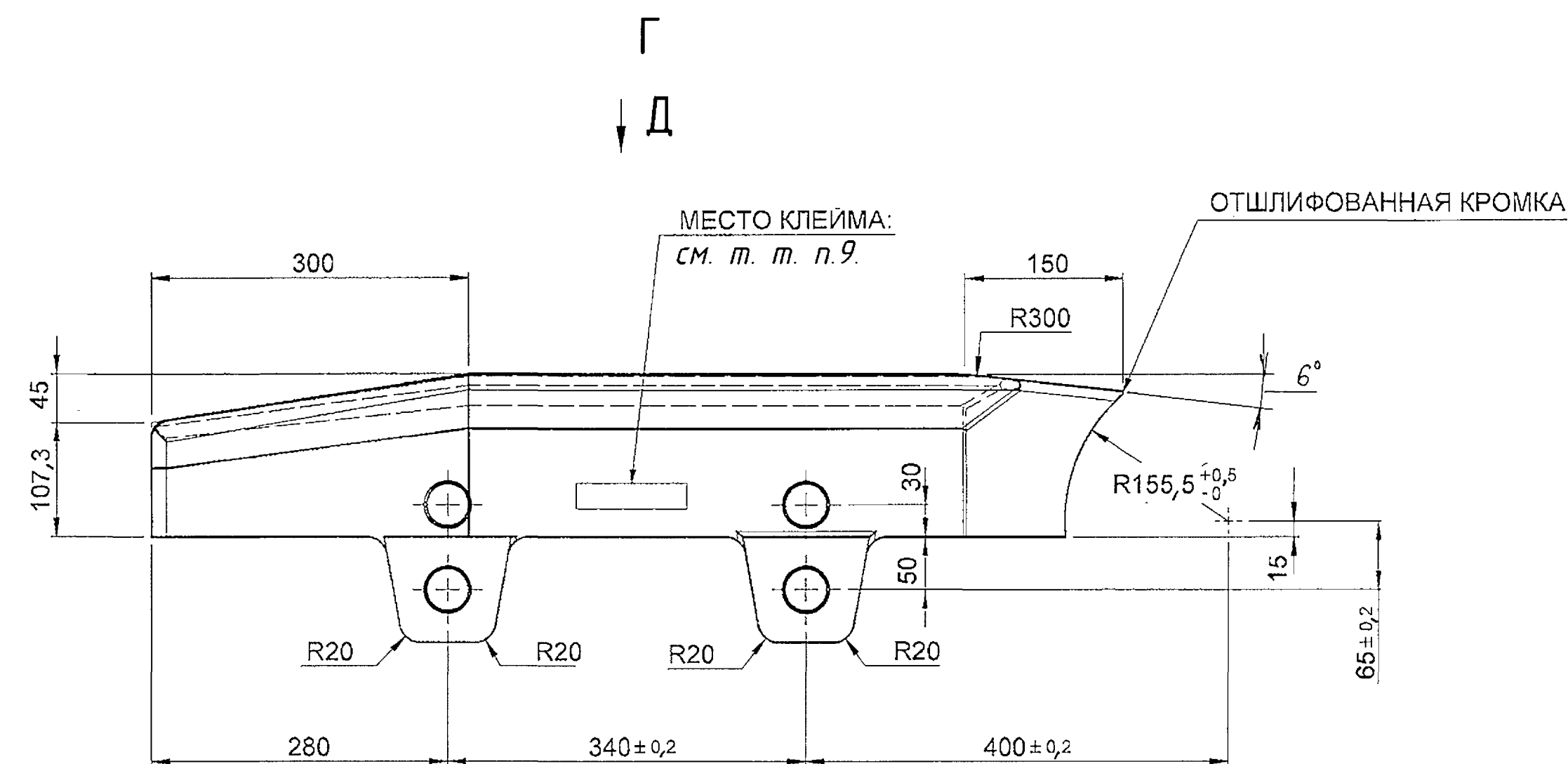
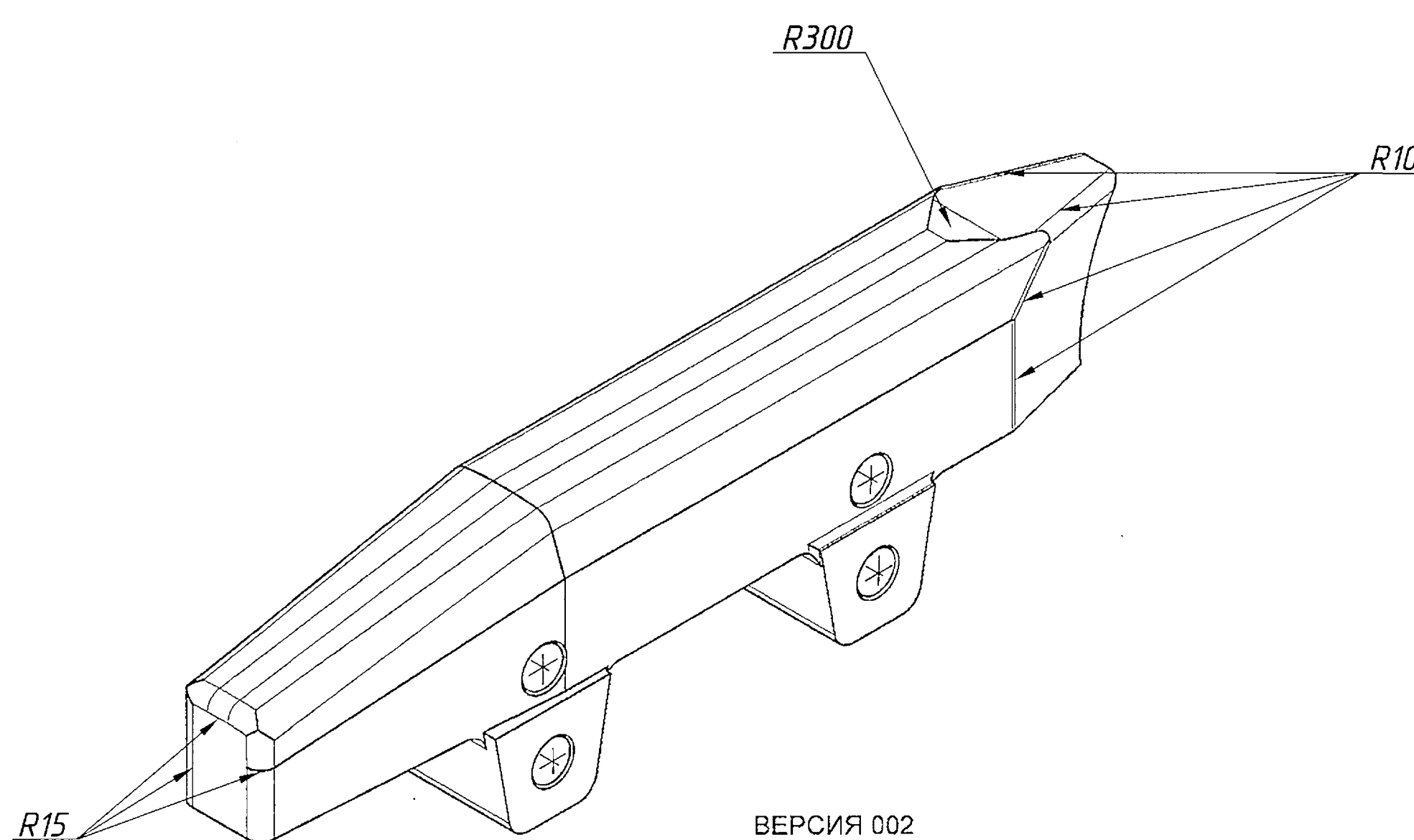
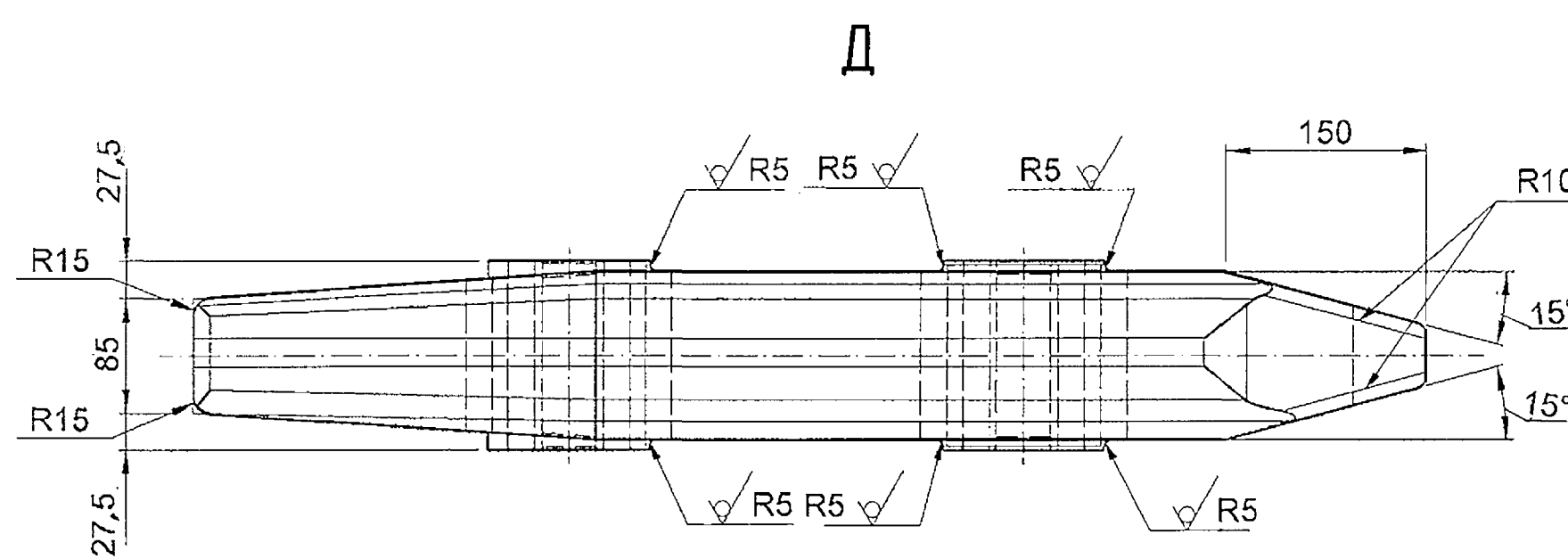
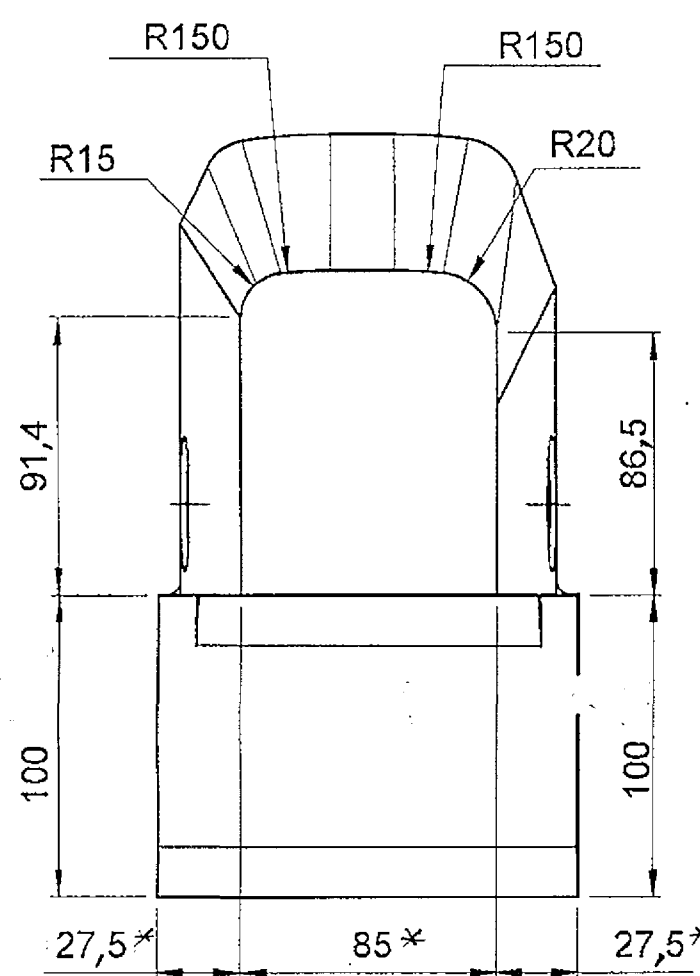
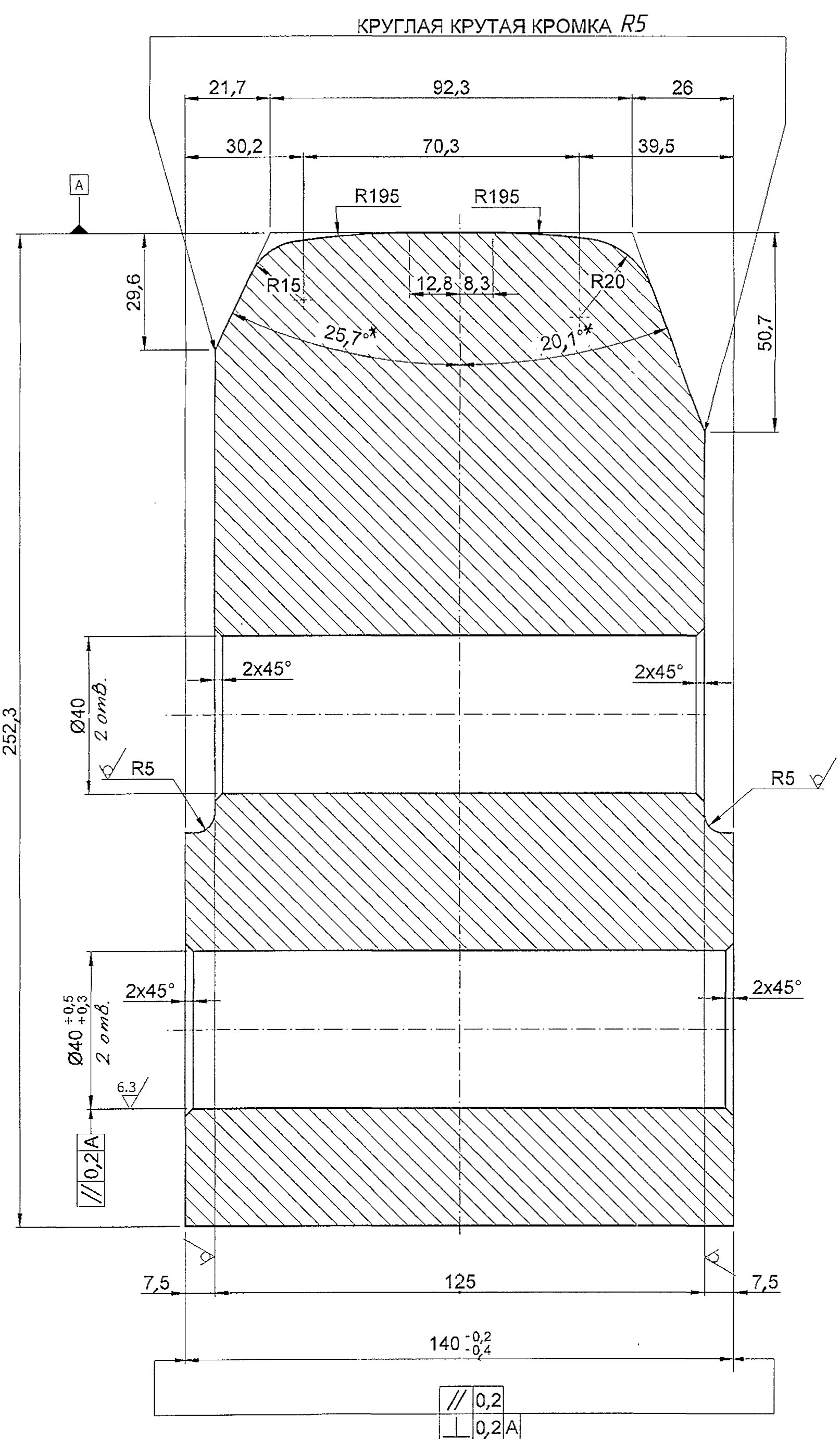


В(1:2,5)  
Вид до выполнения  
радиусов (R=15)



А-А (1:1)



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 НВ=135±180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
4. Неуказанные наружные галтели R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по Н14, 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 №321-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557409,В/002 DANIELI поз.321 черт.№8.478280.X

							К черт.	
					1579-43			
					Вставка-Р65-321		Лит. Масса кг Масса т	
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата			128	1,5
Разработал	Амеханова		Проверил	Марченко				
Н.контр.	Махнева		Н.отдел.	Лисовский				
Нач. отдела					Лист		Листов 1	
Гл.инж.					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85			
Нач. КИЛ								

Имя, И.полл. Подпись и дата Взам. инв. № Инв. № докум. Подпись и дата