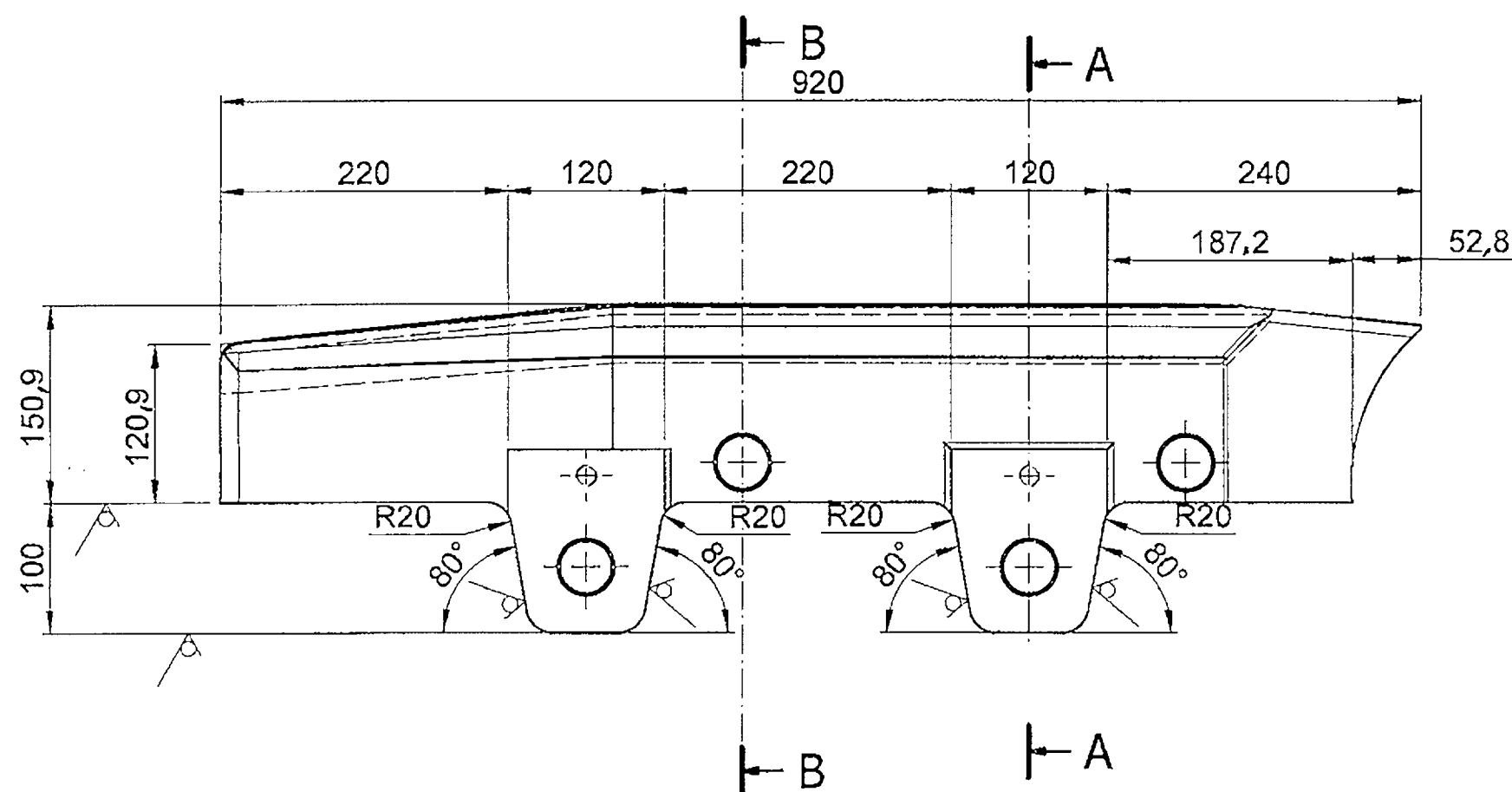
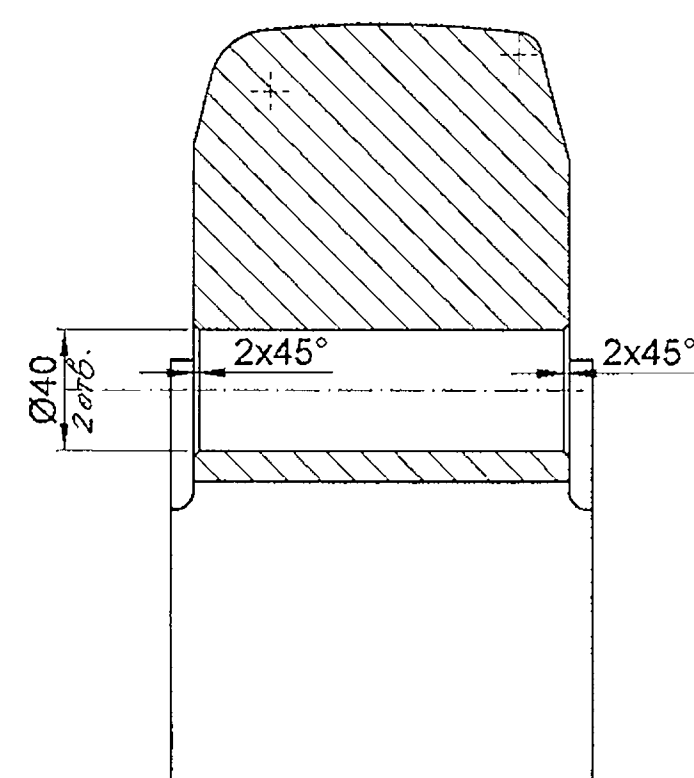


Б

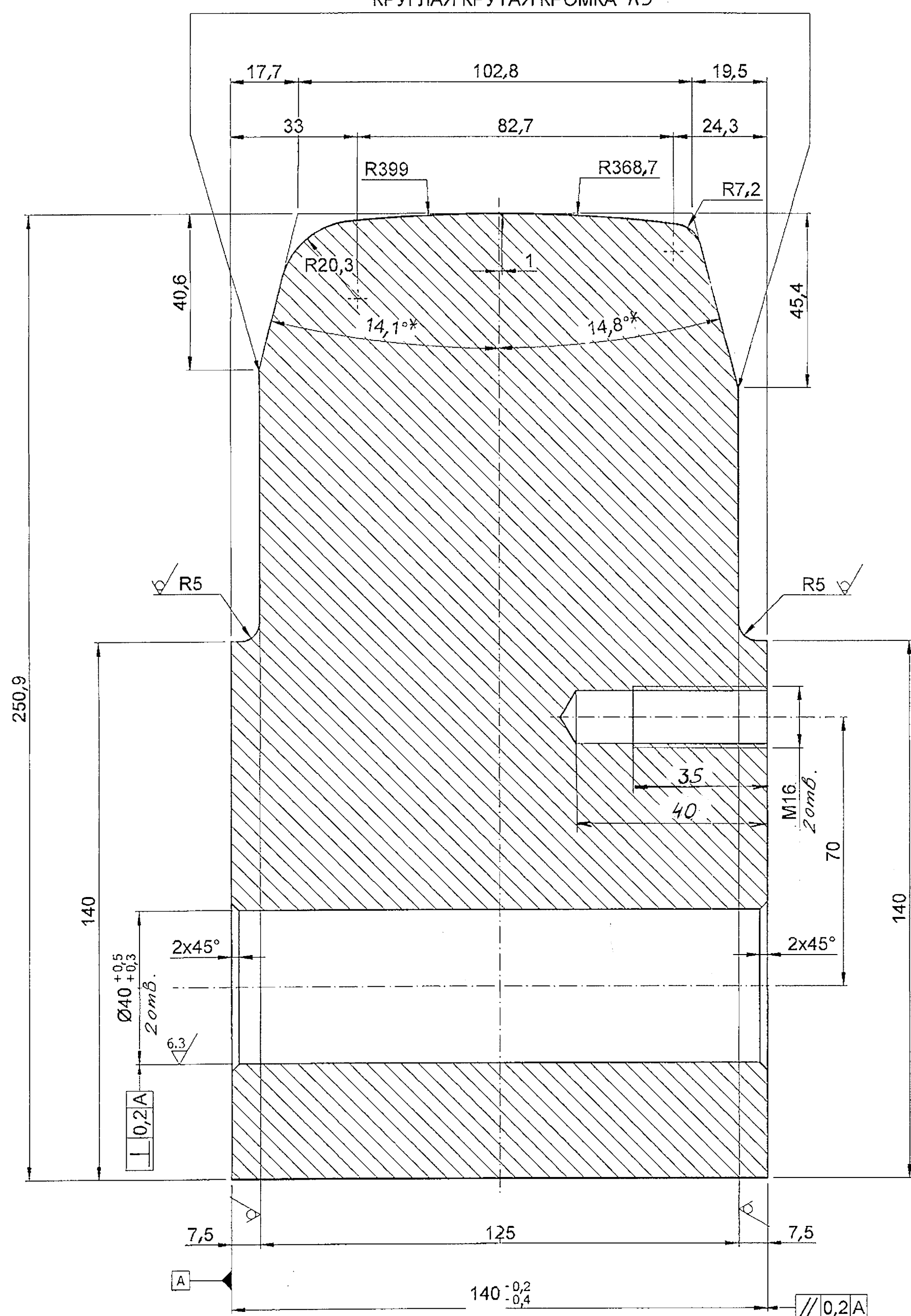


Б-Б (1 : 2,5)

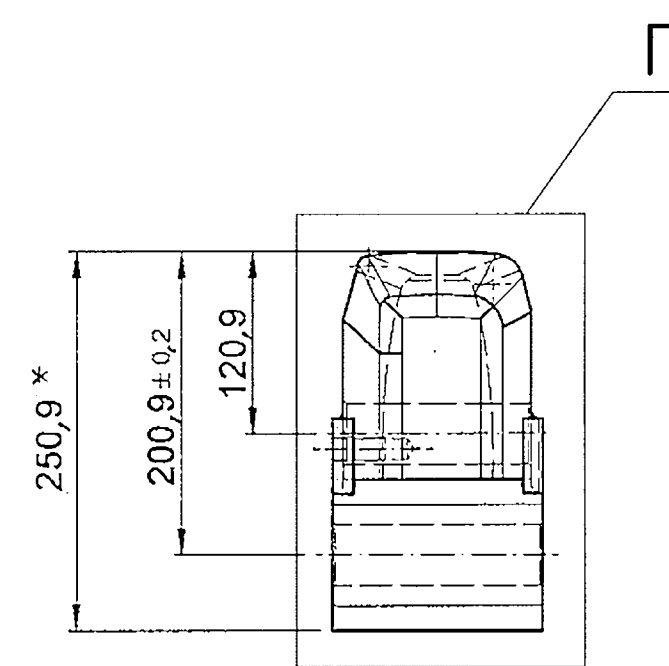


А-А (1 : 1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5

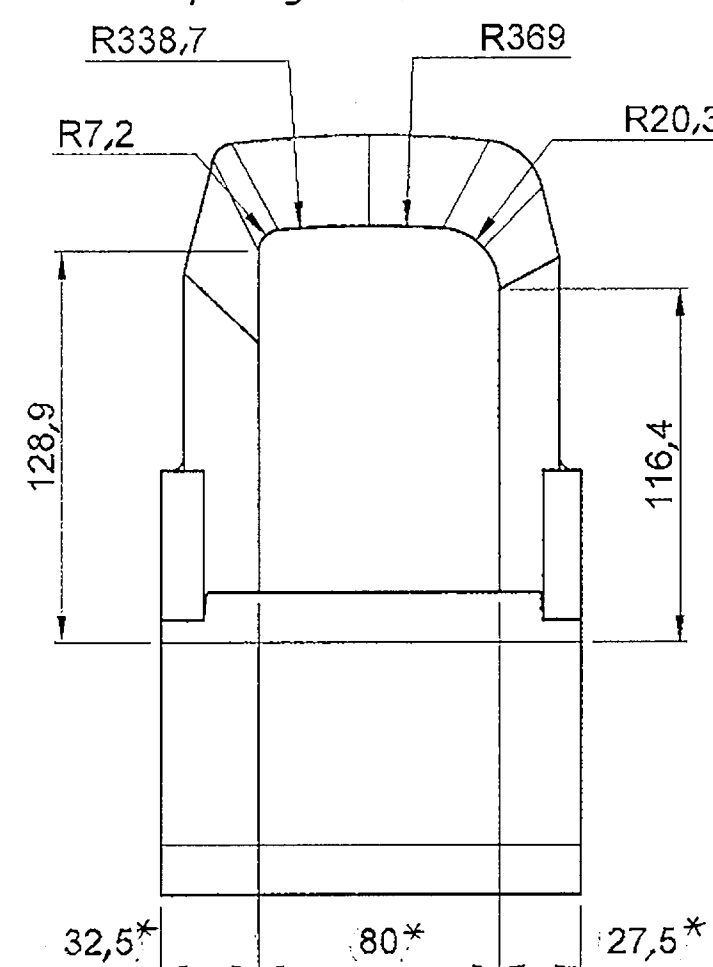


Б



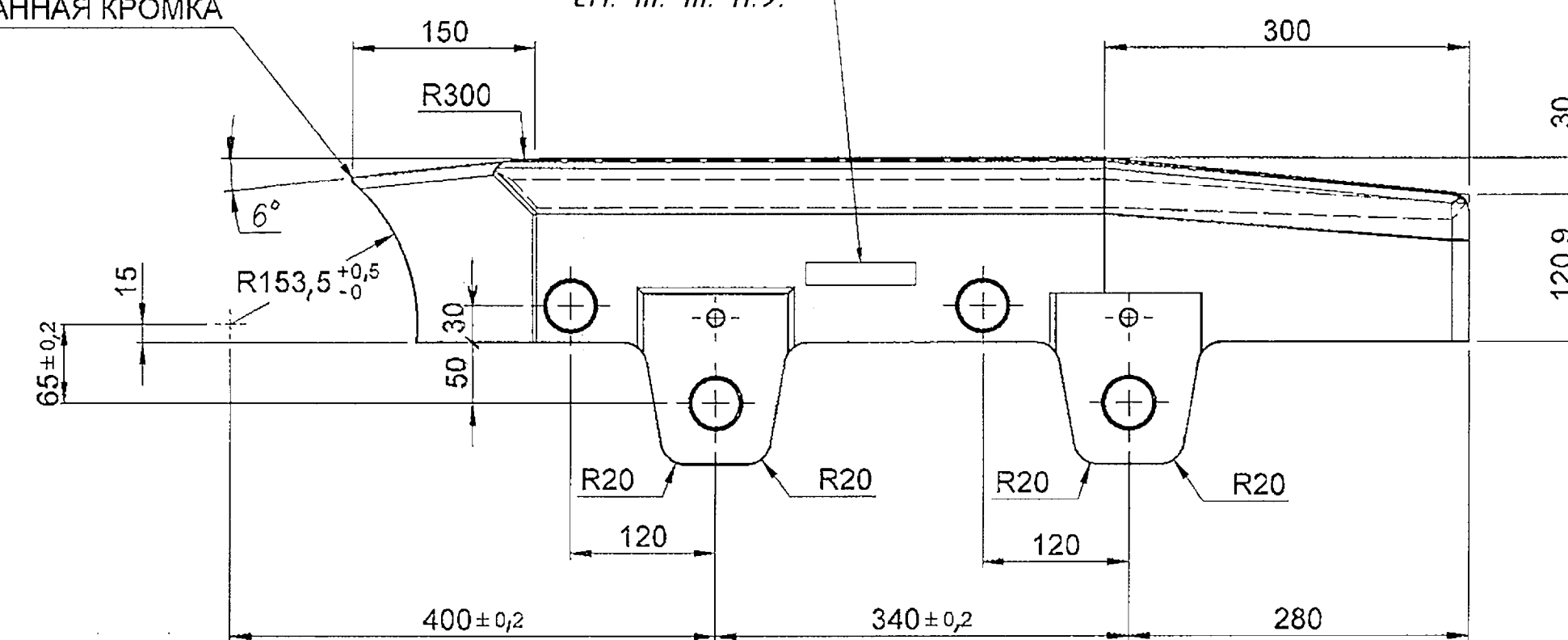
Г (1:2,5)

Вид для выполнения радиусов (R=15)

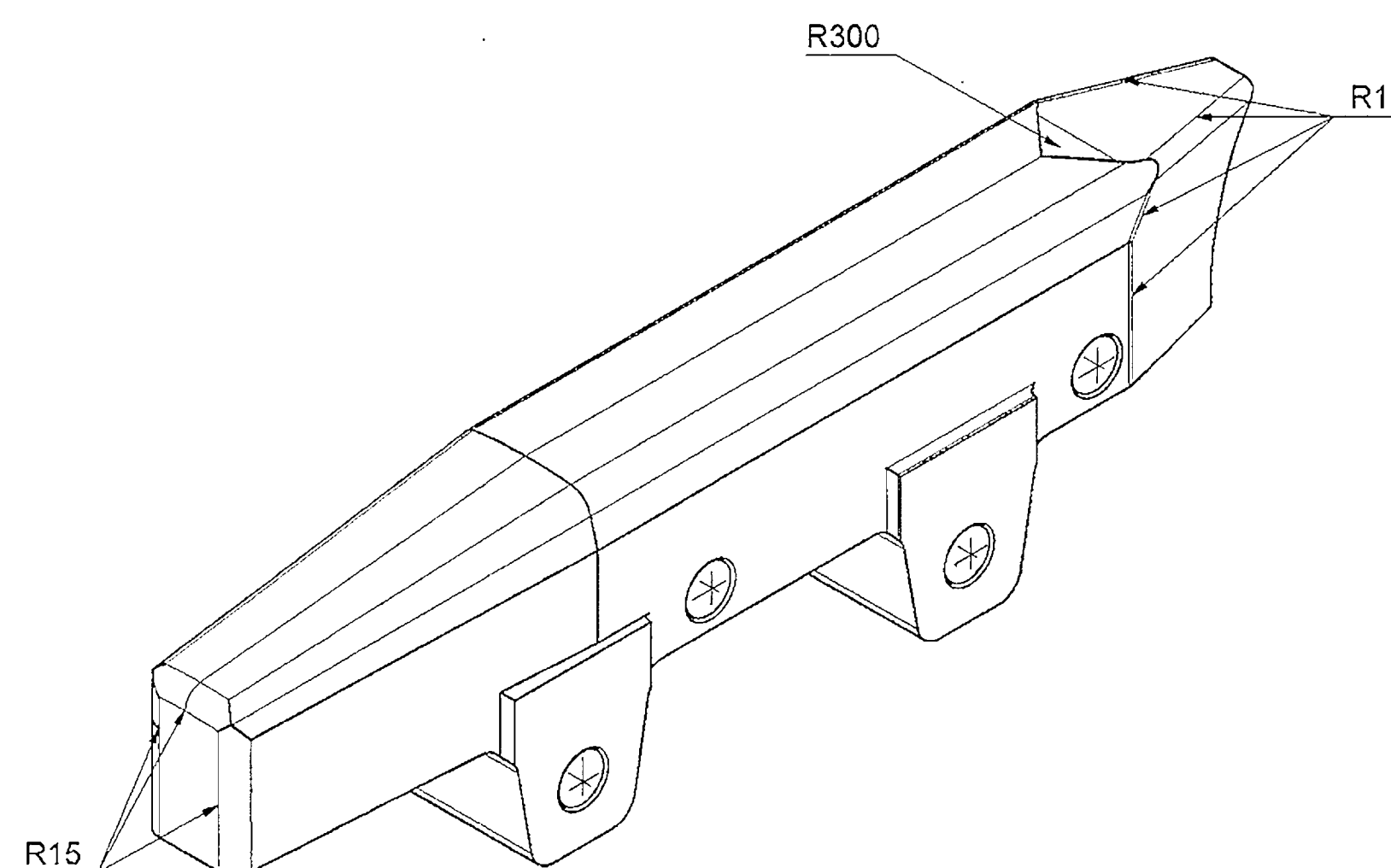
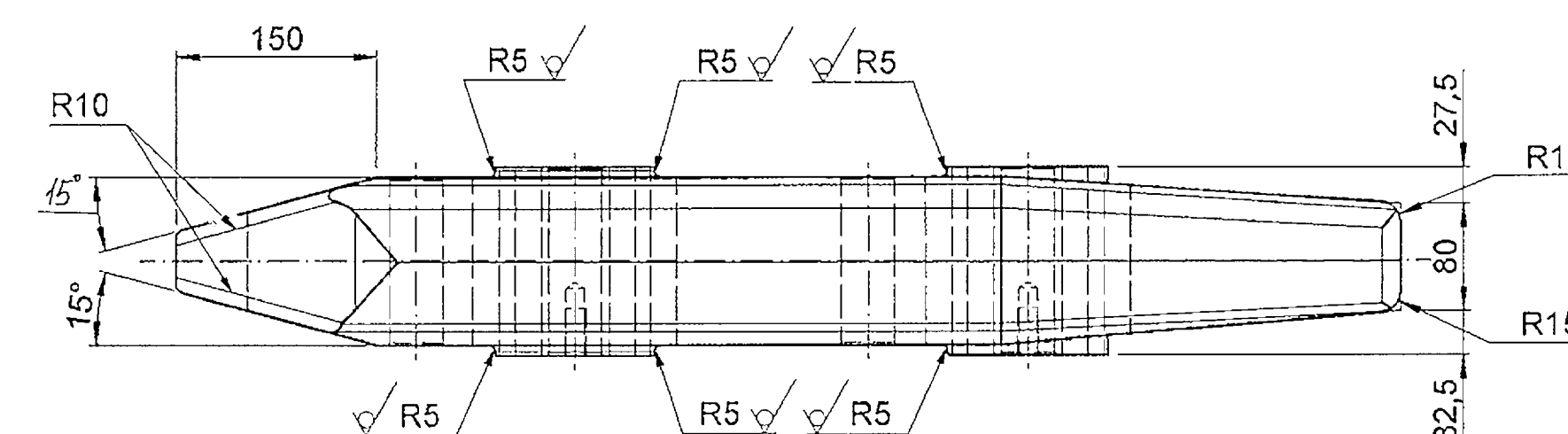


ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

МЕСТО КЛЕЙМА:
см. т. т. п. 9.



Д



1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности по ГОСТ 26645-85.
3. Термообработка литья HB=135÷180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
5. Неуказанные наружные заделываемые радиусы R=2мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6,3.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
10. Клеймить ударным способом №326-№8.478280.X.
11. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
12. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.5574.15.0/001 DANIELI
поз 326 черт №8.478280.X

ВЕРСИЯ 001

								К черт.	
					1579-47				
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-326		Лист	Масштаб	Масштаб
Разработал		Амеханова	Ильин				125		15
Проверил		Марченко	Ильин						
Н.контр.		Махнева	Ильин				Лист	Листов 1	
Номонтажа		Лисовский	Ильин	02.08.85					
Г.спец.					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				
Н.ц.к.ц.									