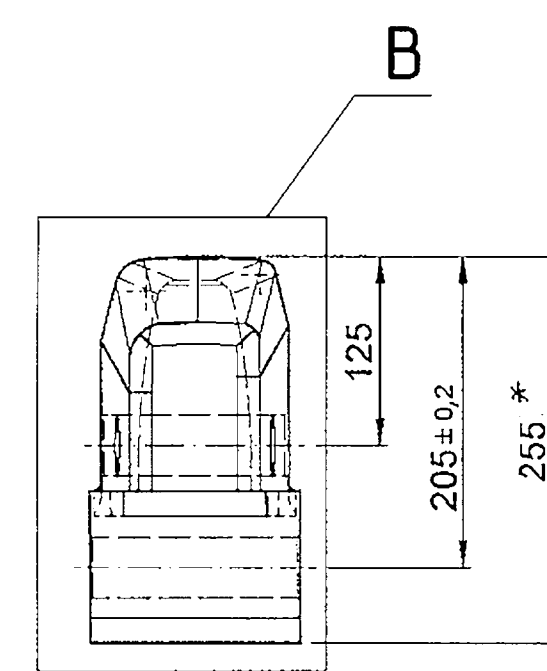
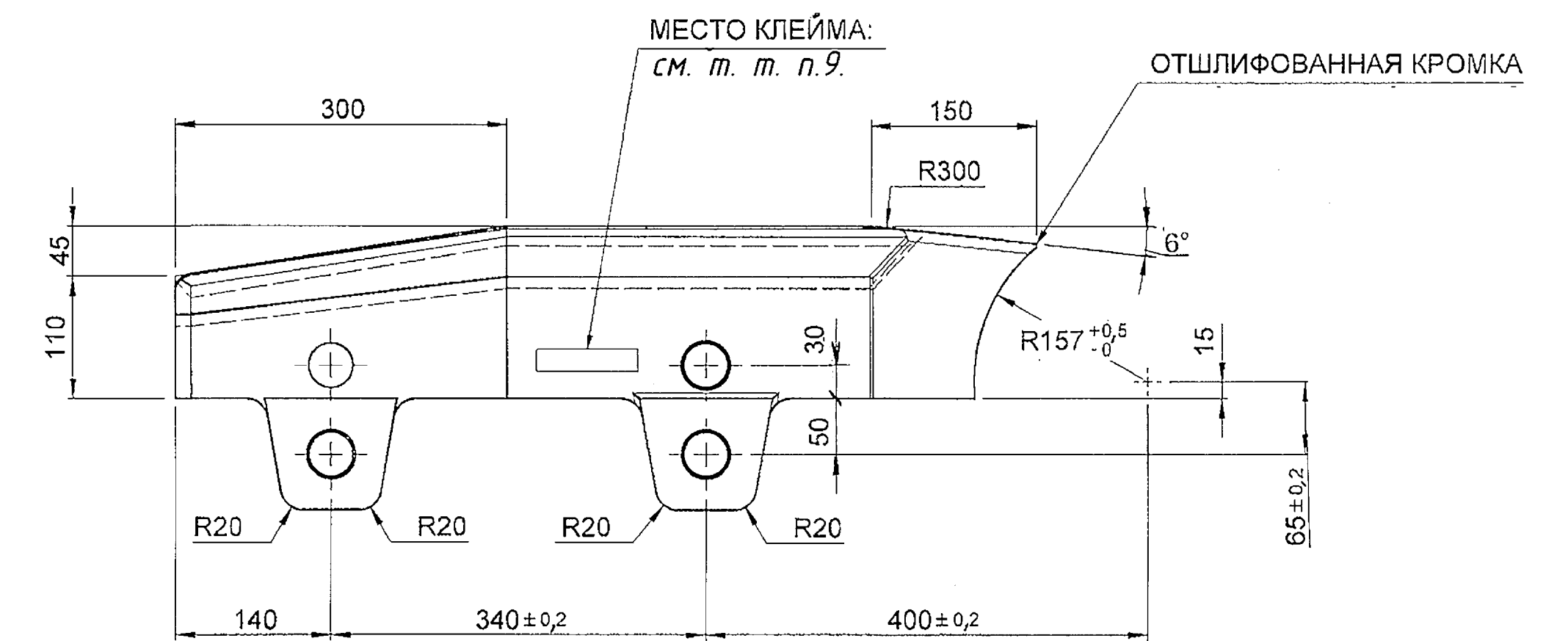
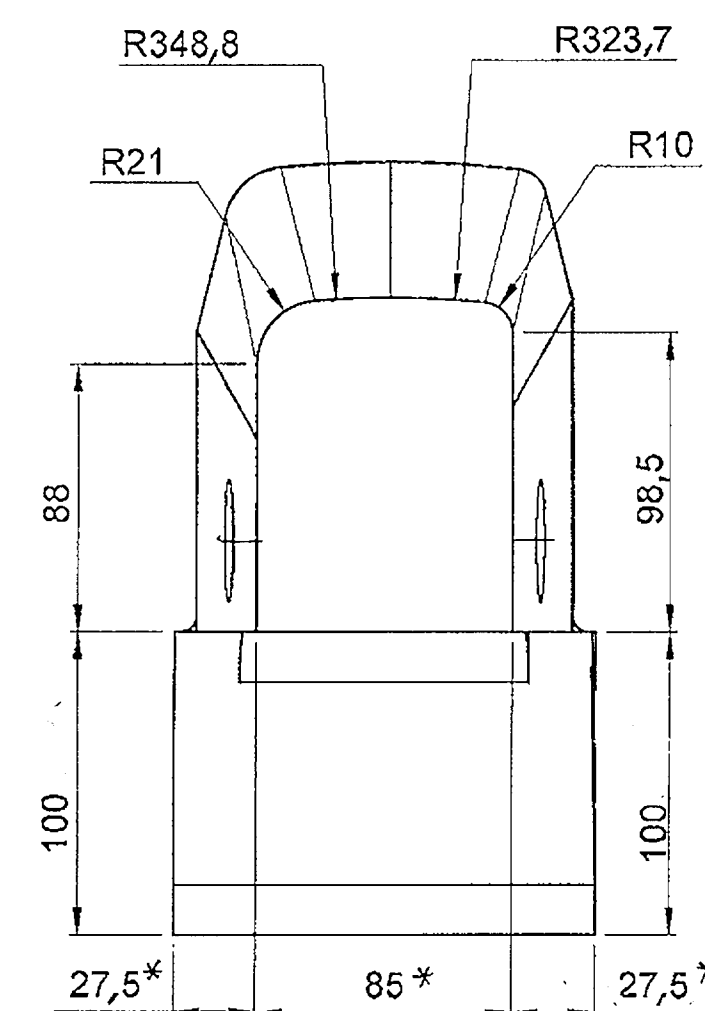




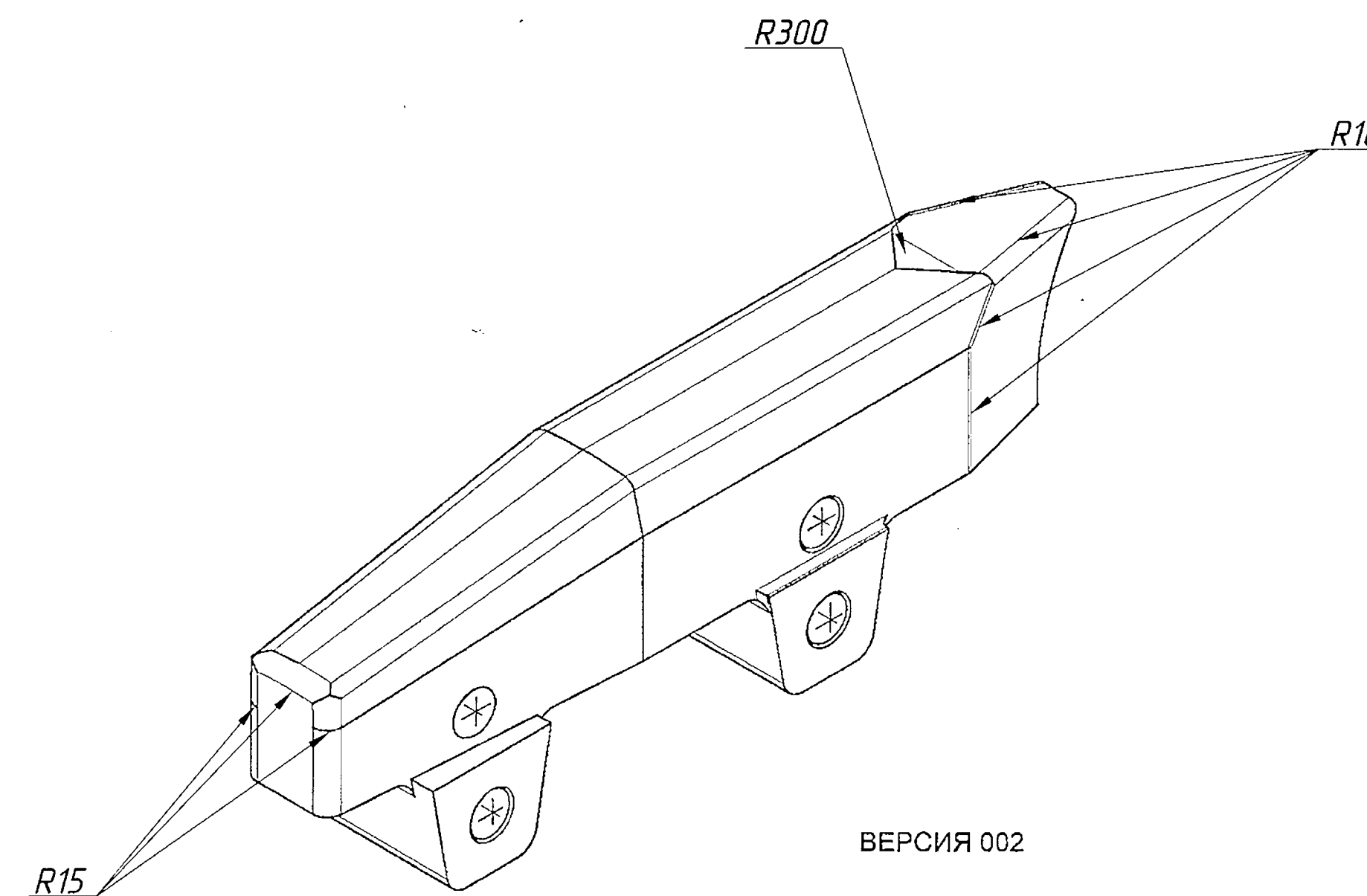
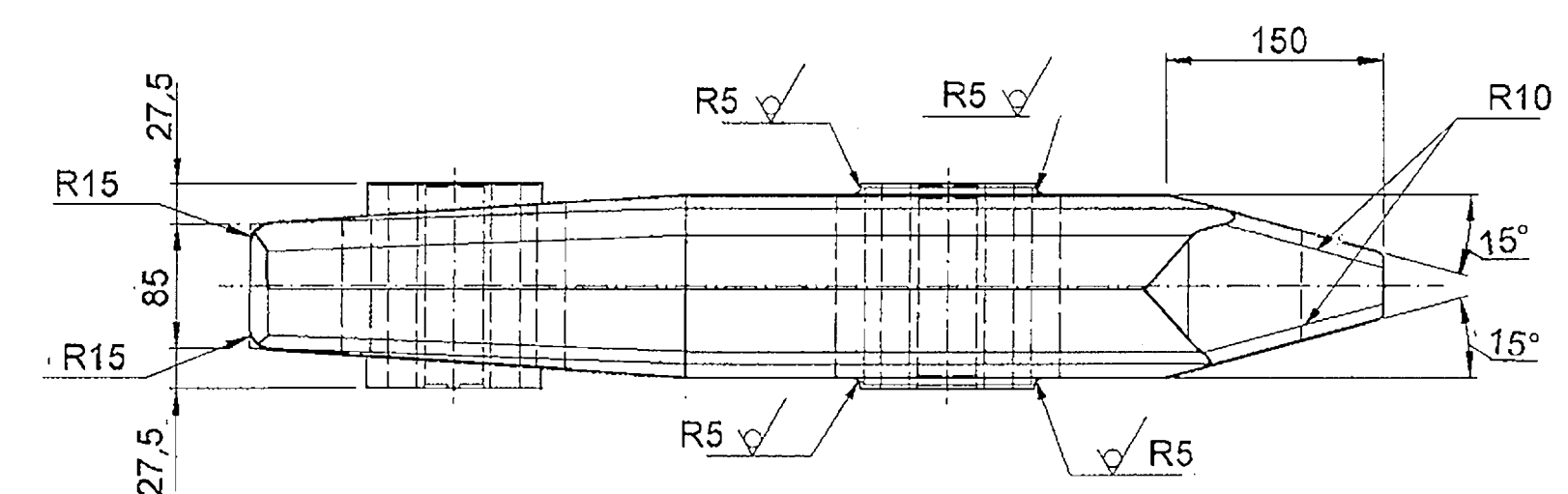
КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА  $R5$



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 зазоры R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
6. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать  $\sqrt[6,3]{}$
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеймить ударным способом №323-№8.478280.X.  
Шрифт15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.5574.11.L/002 DANIELI  
поз.323 черт.№8.478280.X

				К черт.				
				1579-45				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-323		Лист	Масса кг	Масса т
Разработал	Амерханова	Я.И.					110	15
Проверил	Марченко	В.И.		ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		Лист	Листов	1
Н.контр.	Махнева	В.И.						
Нач.цеха	Лисовский	В.И.	08.04.44					
Гл.спец.								
Нач.БЭИ								