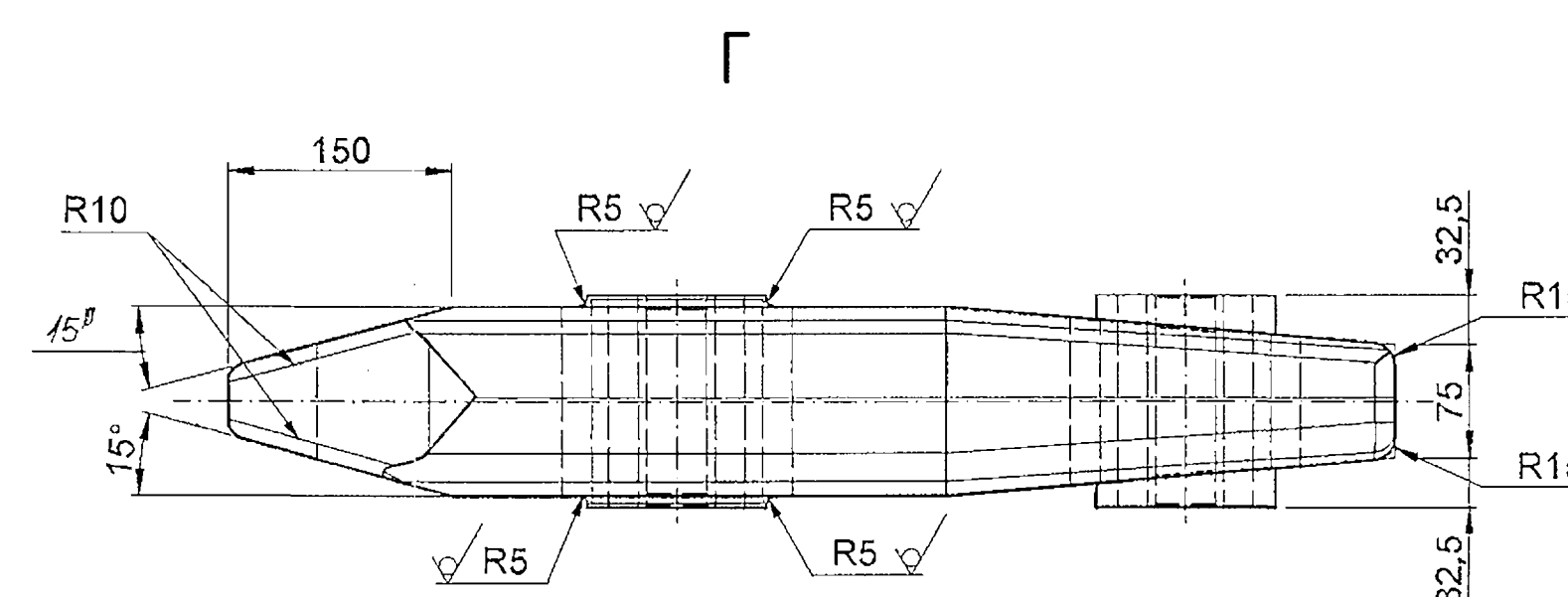
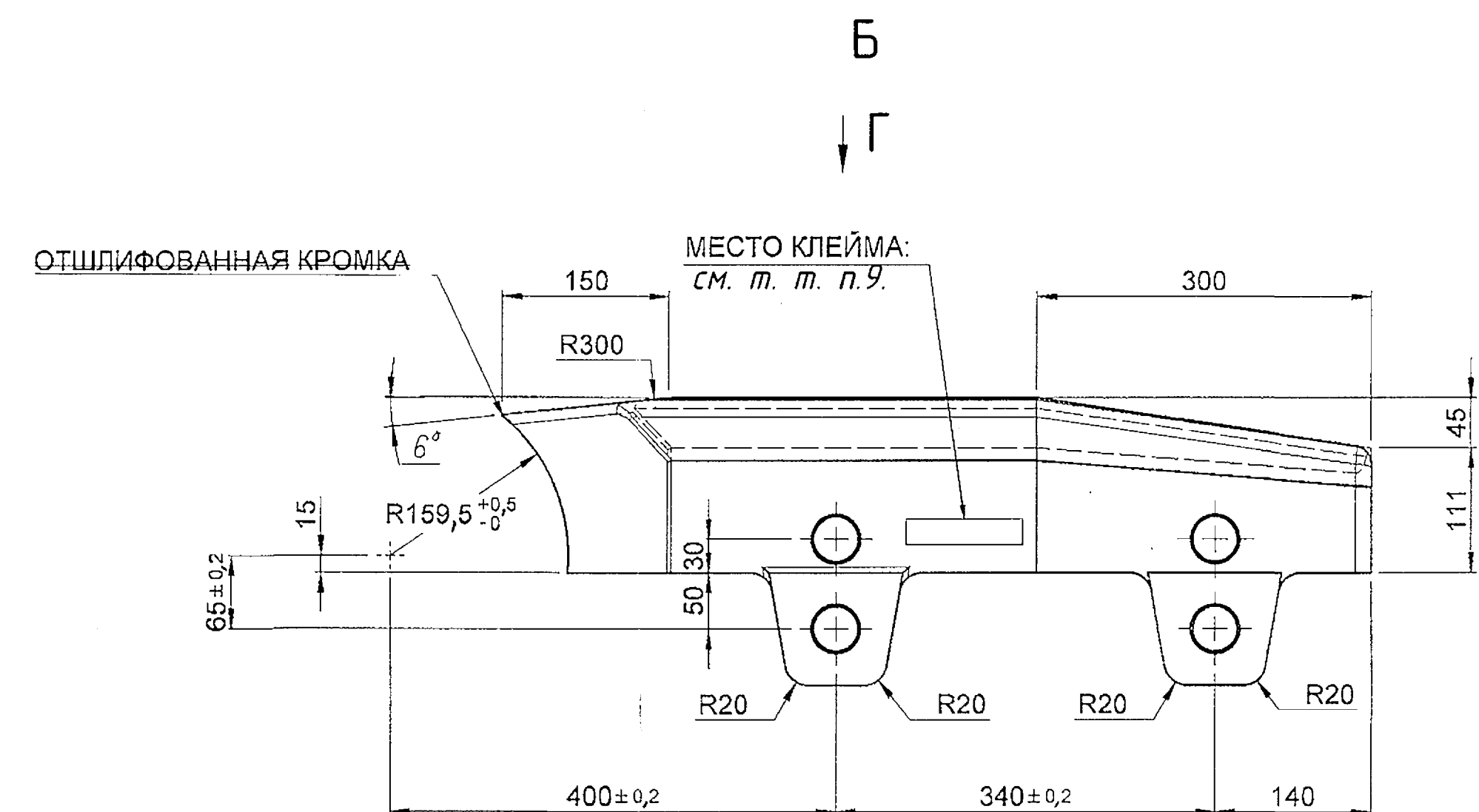
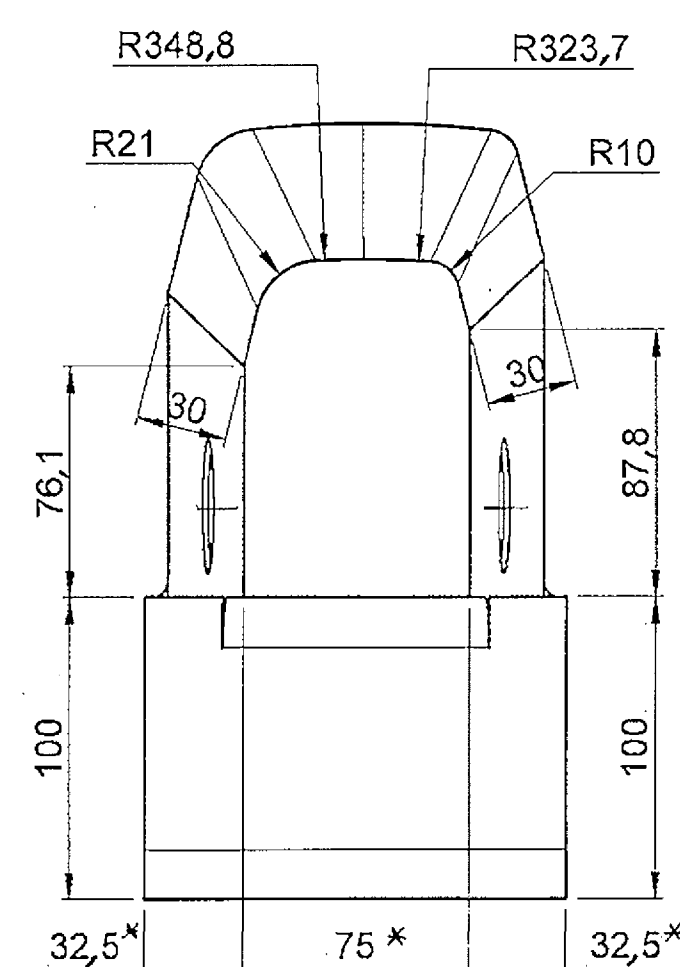
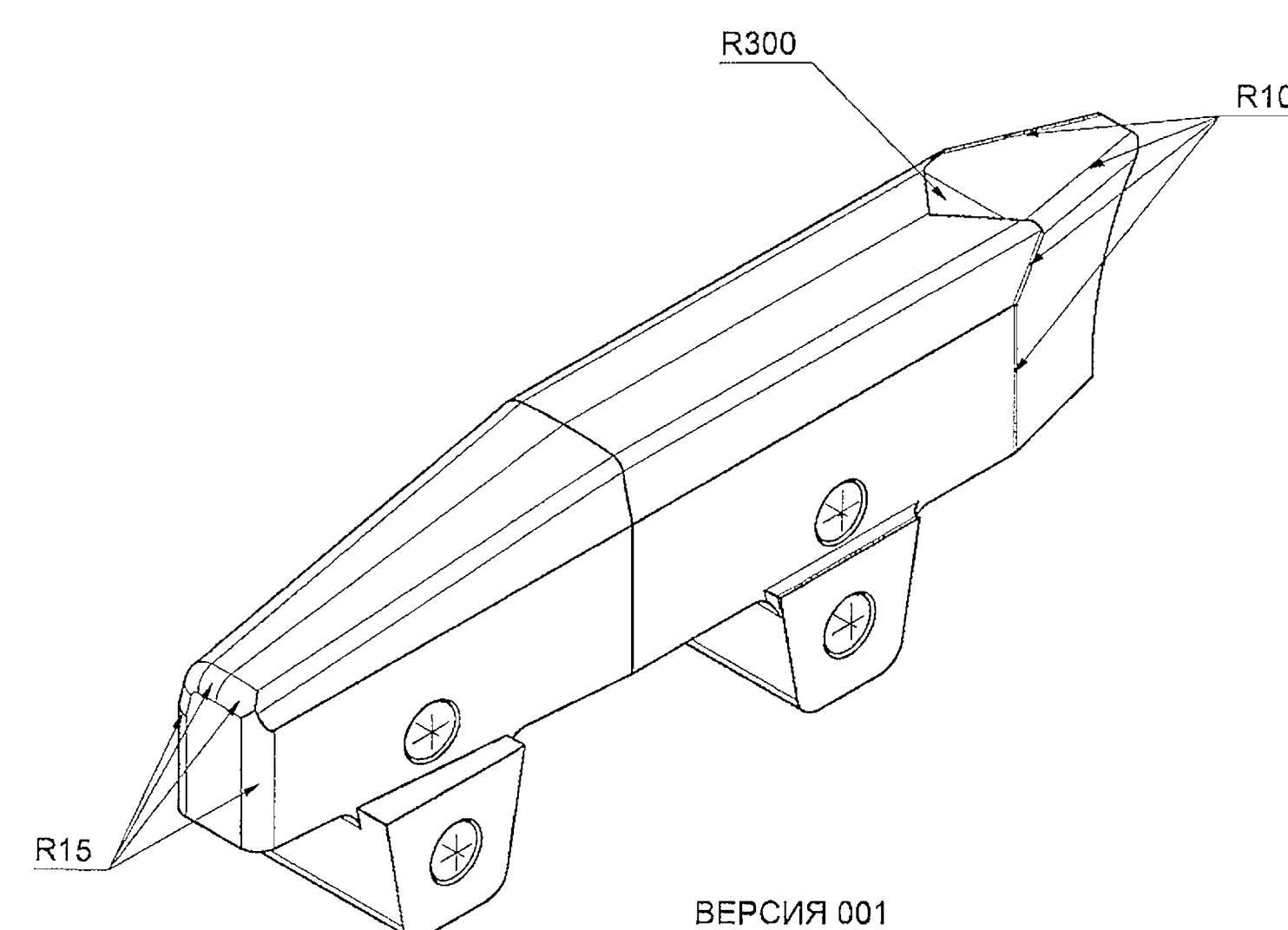
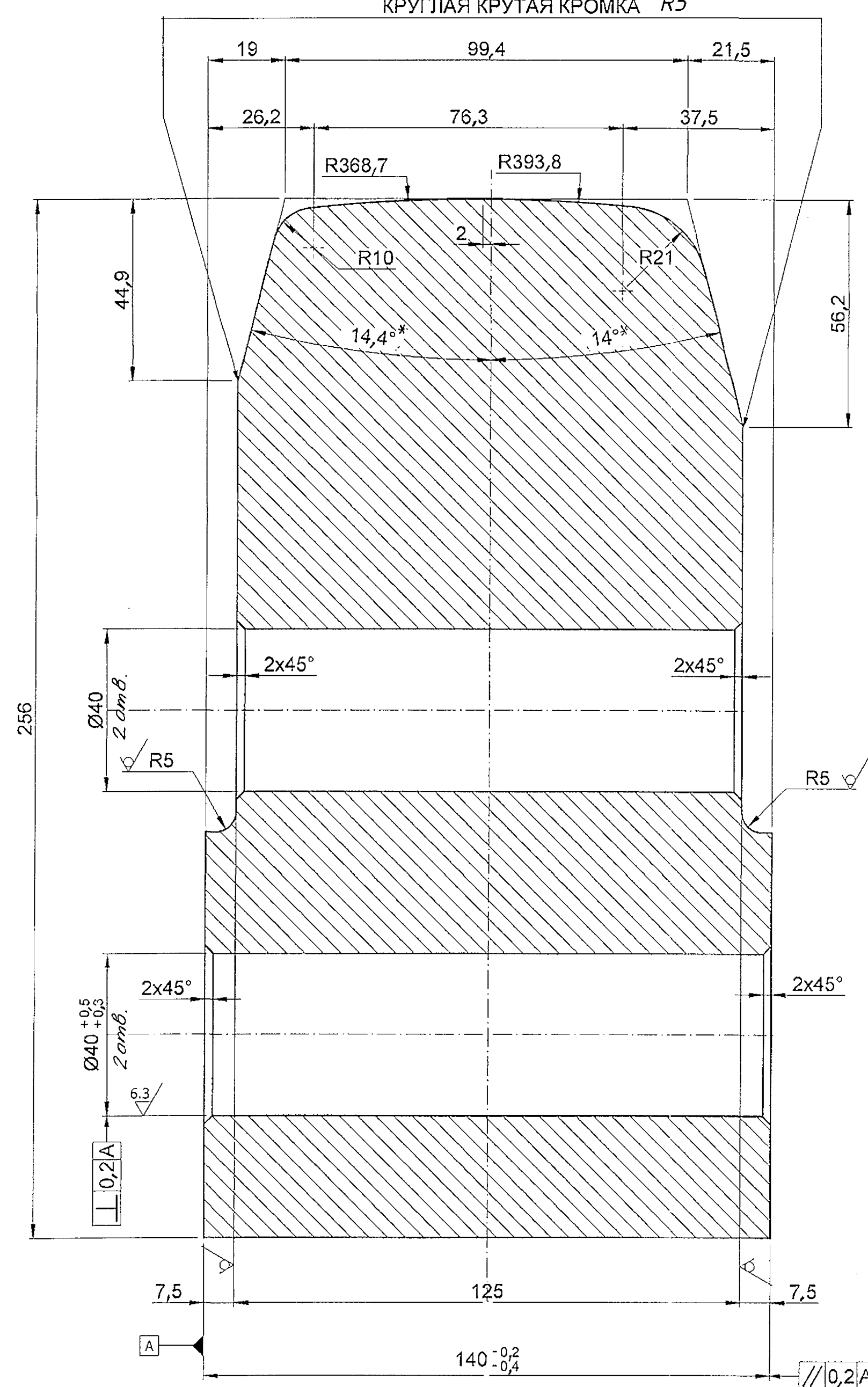


Вид до выполнения
радиусов ($R=15$)



КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



ВЕРСИЯ 001

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 галтели 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 №304-№8.478280.X.
Шрифты 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557393Т/001 DANIELI
поз.304 черт №8.478280.X

						К черт.	
				1579-27			
Изм. Лист.	Ид. докум.	Подп.	Дата	Лит.		Масса кг	Масса т
Разработал	Амерханова	И.И.	19.11.85			109	15
Проверил	Марченко						
Н.контр.	Махнева			Лист		Листов 1	
Намодило	Лисовский	И.И.	19.11.85	В 40 ГОСТ 7293-85			
Гл. спец.							
Нач. ВК							