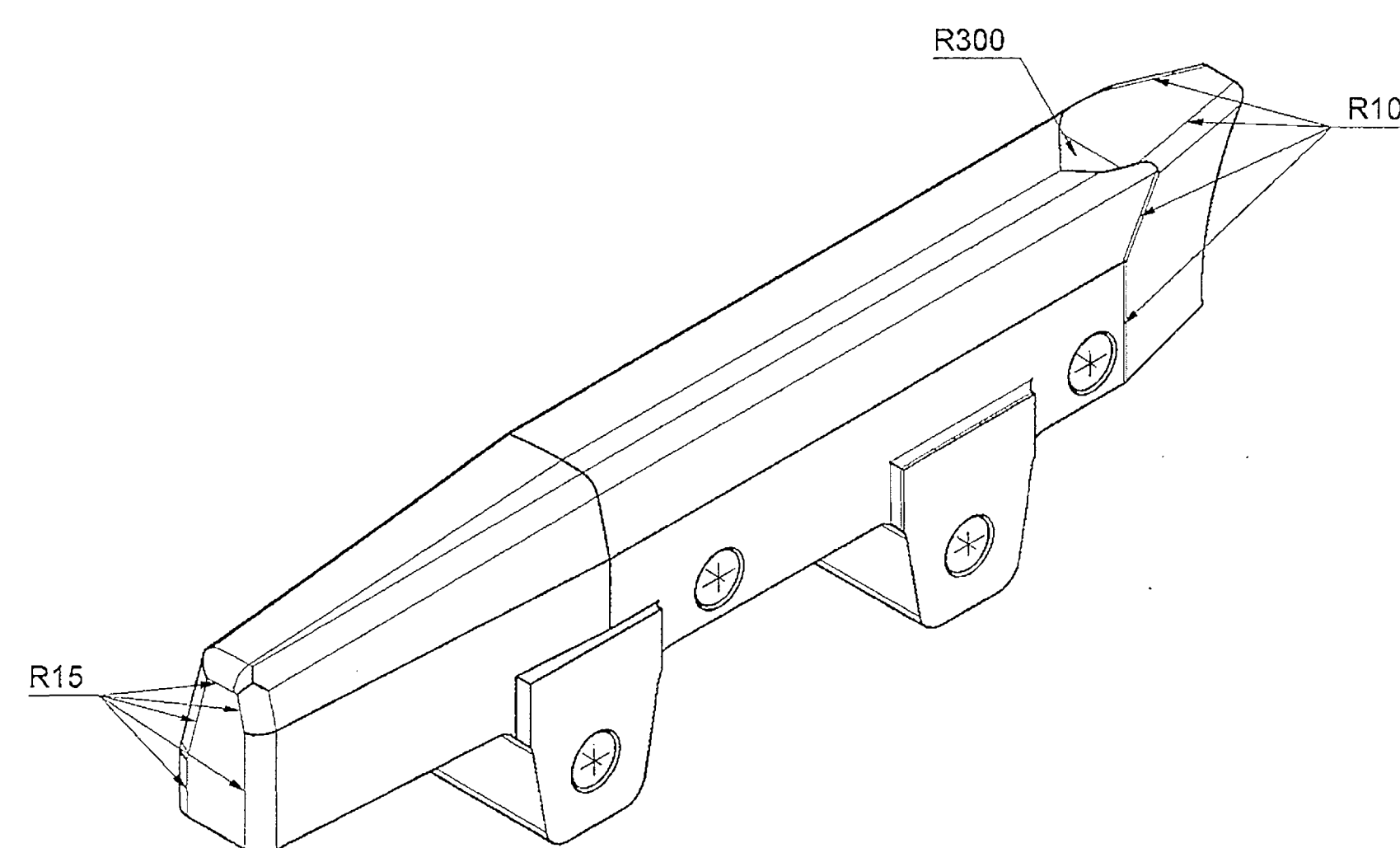
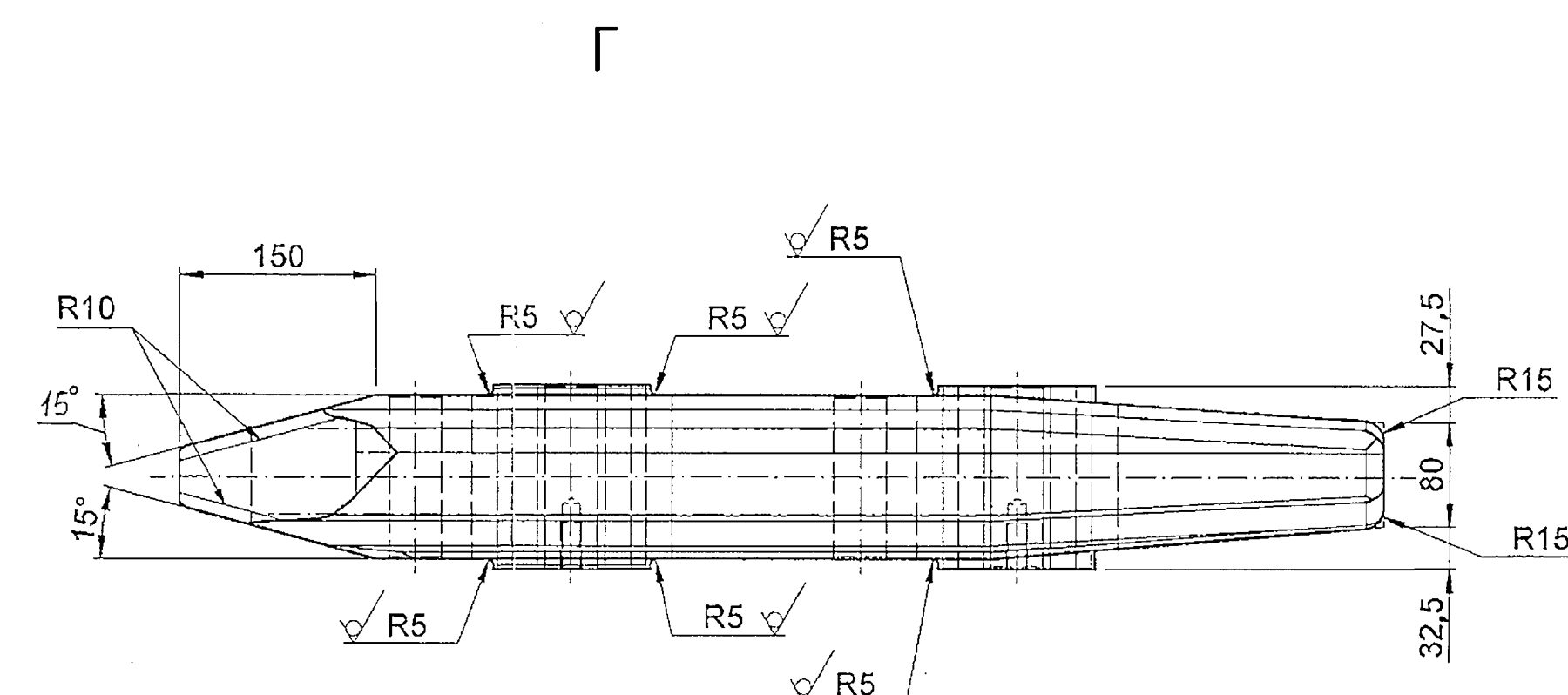
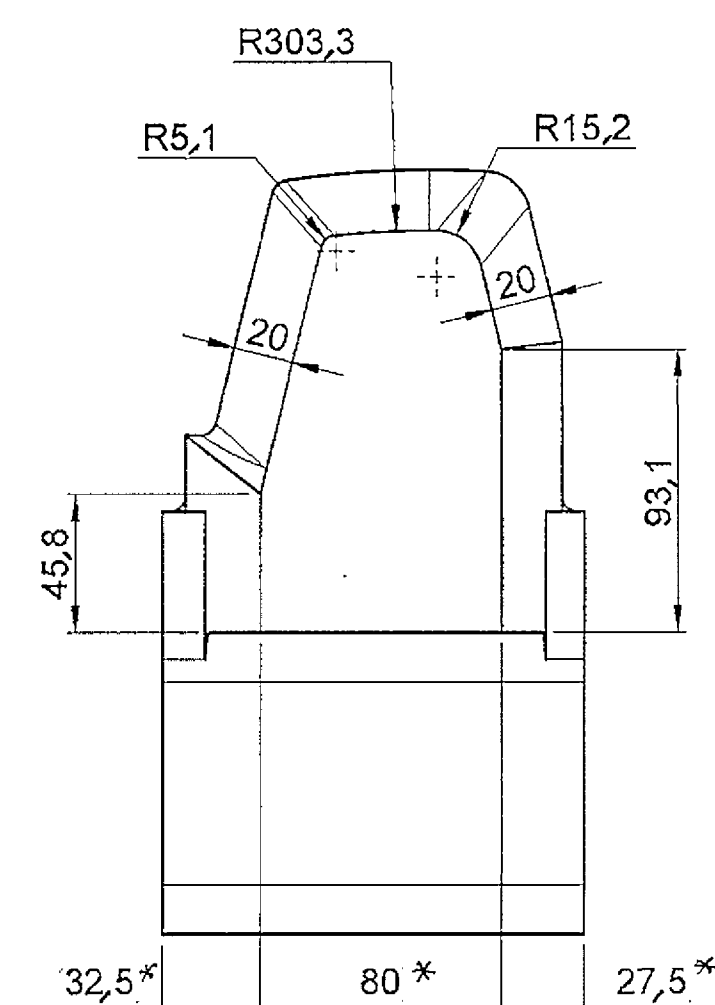
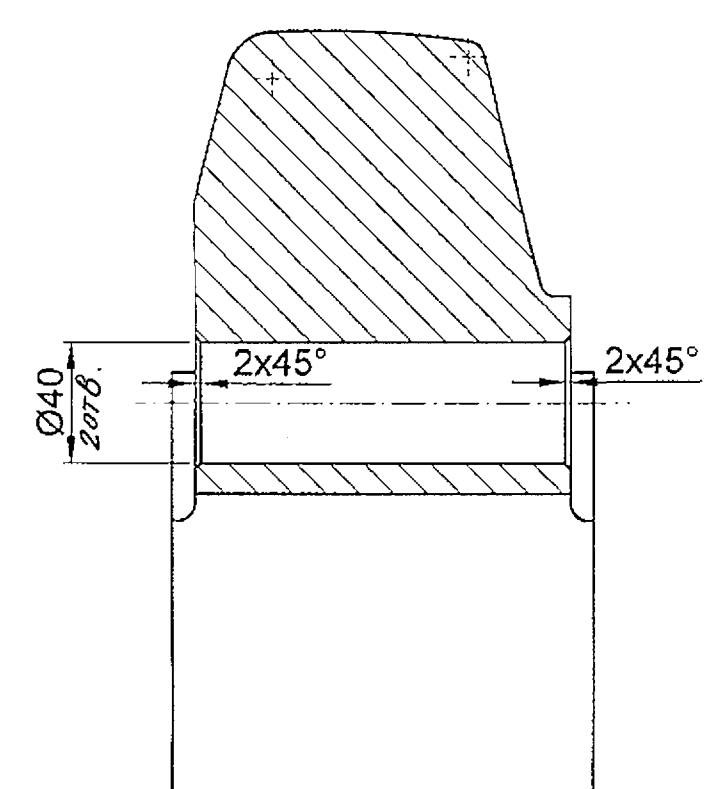
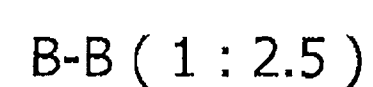
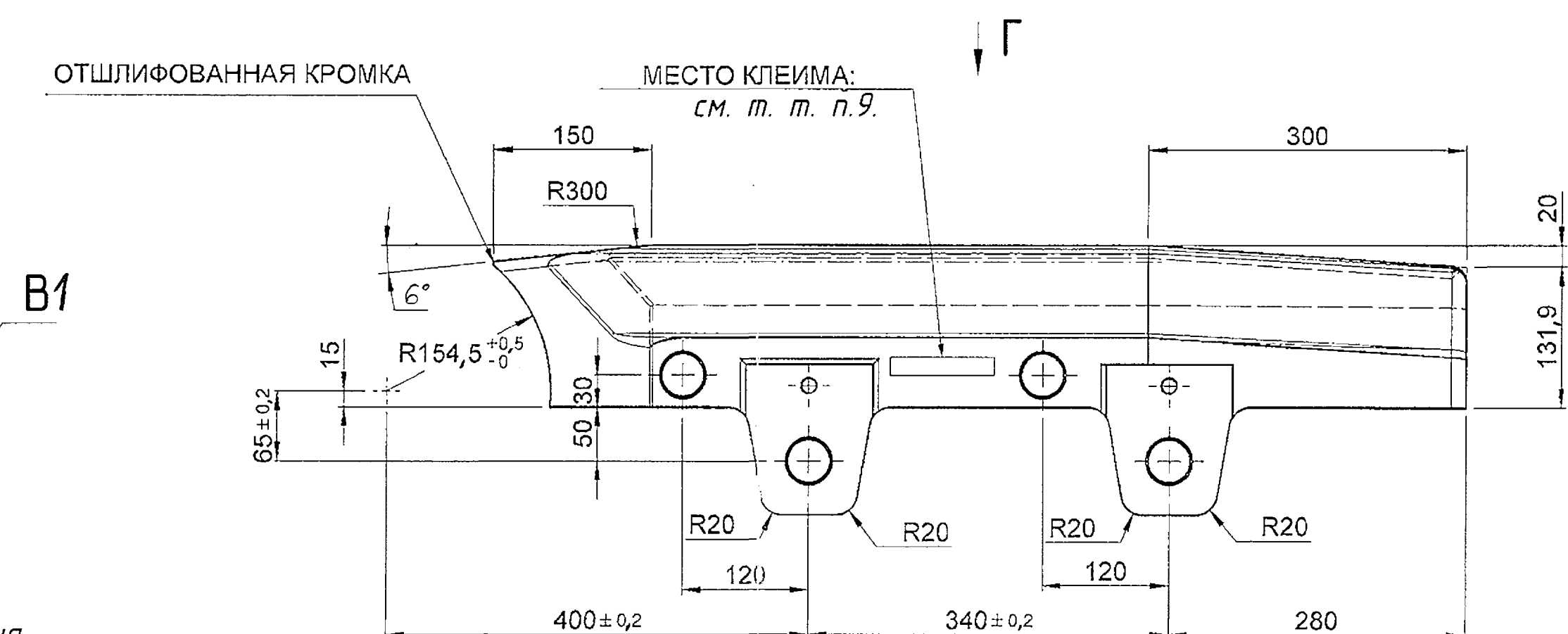


B1(1:2,5)
Вид до выполнения
радиусов ($R=15$)



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 $\sqrt[6,3]{}$
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеить ударным способом №326-№8. 478278.Б.
- Шрифты 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справки.

Нормализован с чертежа №5.557383.Z/001 DANIELI
поз.326 черт №.8.478278.G

							К черт.	
					1579-74			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р50-326		Лист	Масштаб	Масштаб
Разработал	Амерханова	Чайков	1				122	1:5
Проверил	Марченко	Чайков						
Н.контр.	Махнева	Чайков						
Нач.цеха	Лисовский	Чайков	08.11					
Гл.инж.				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		Лист	Листов 1	
Наш ПК11								