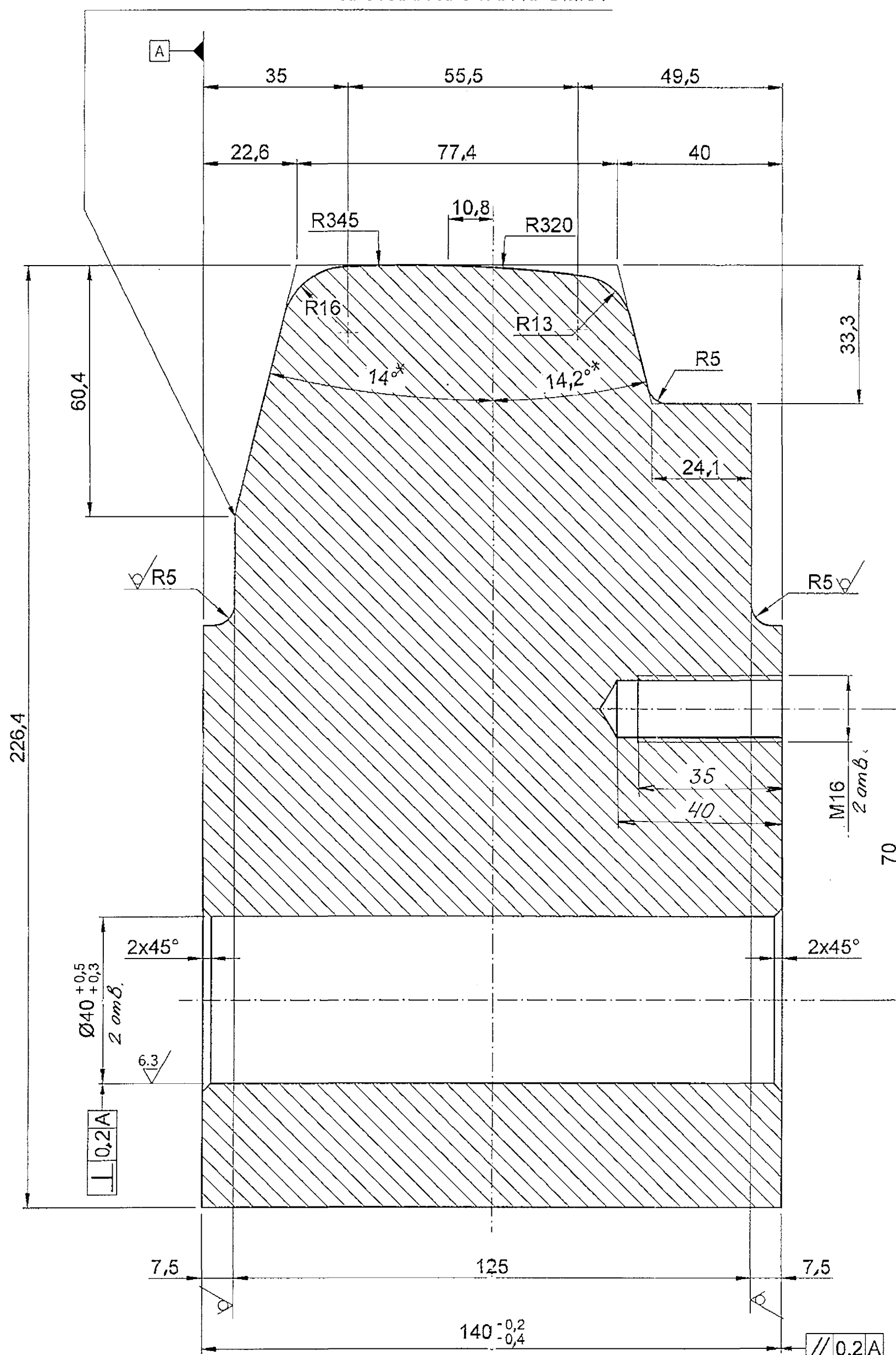
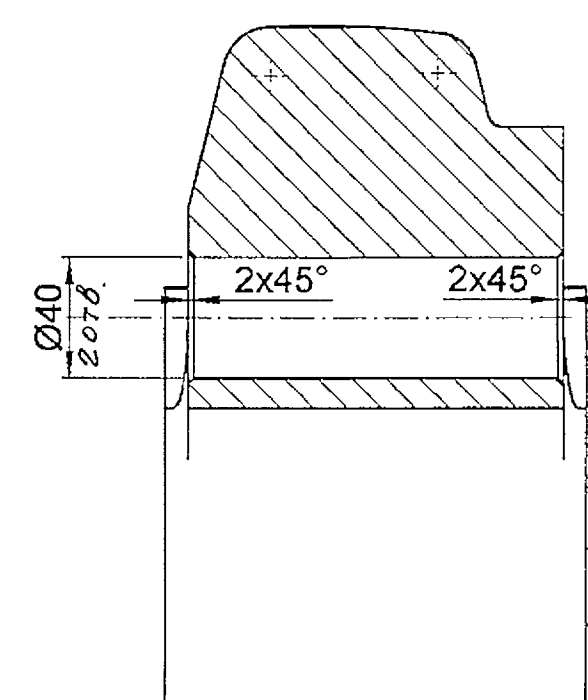


A-A (1:1)

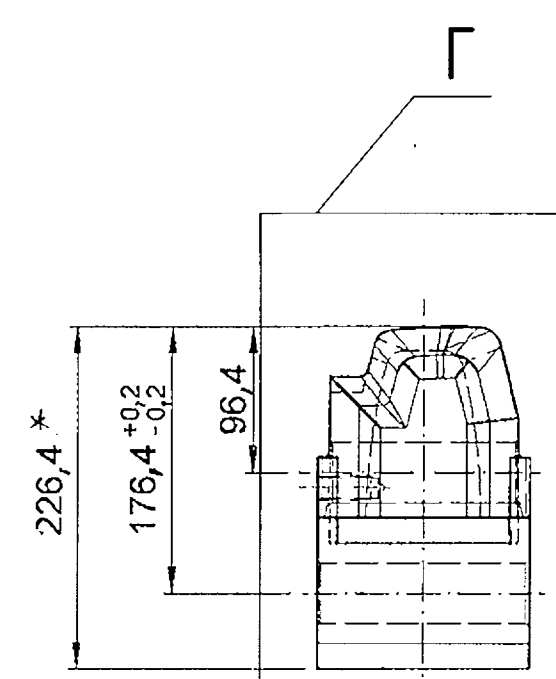
КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



B-B (1:2.5)

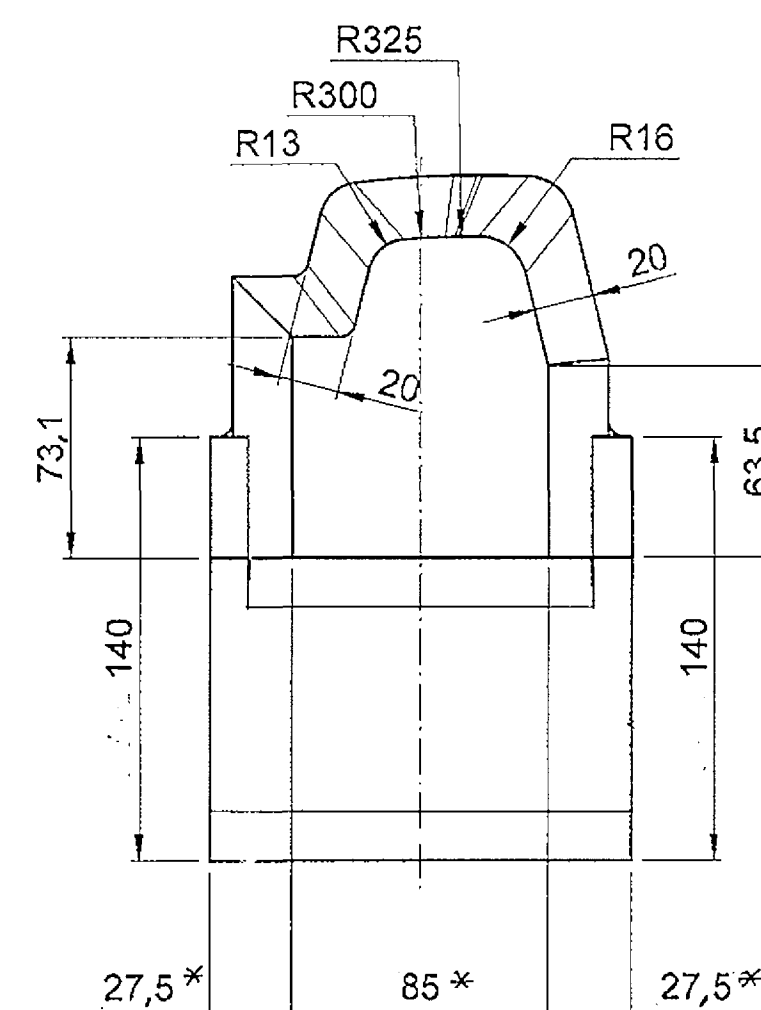


Б



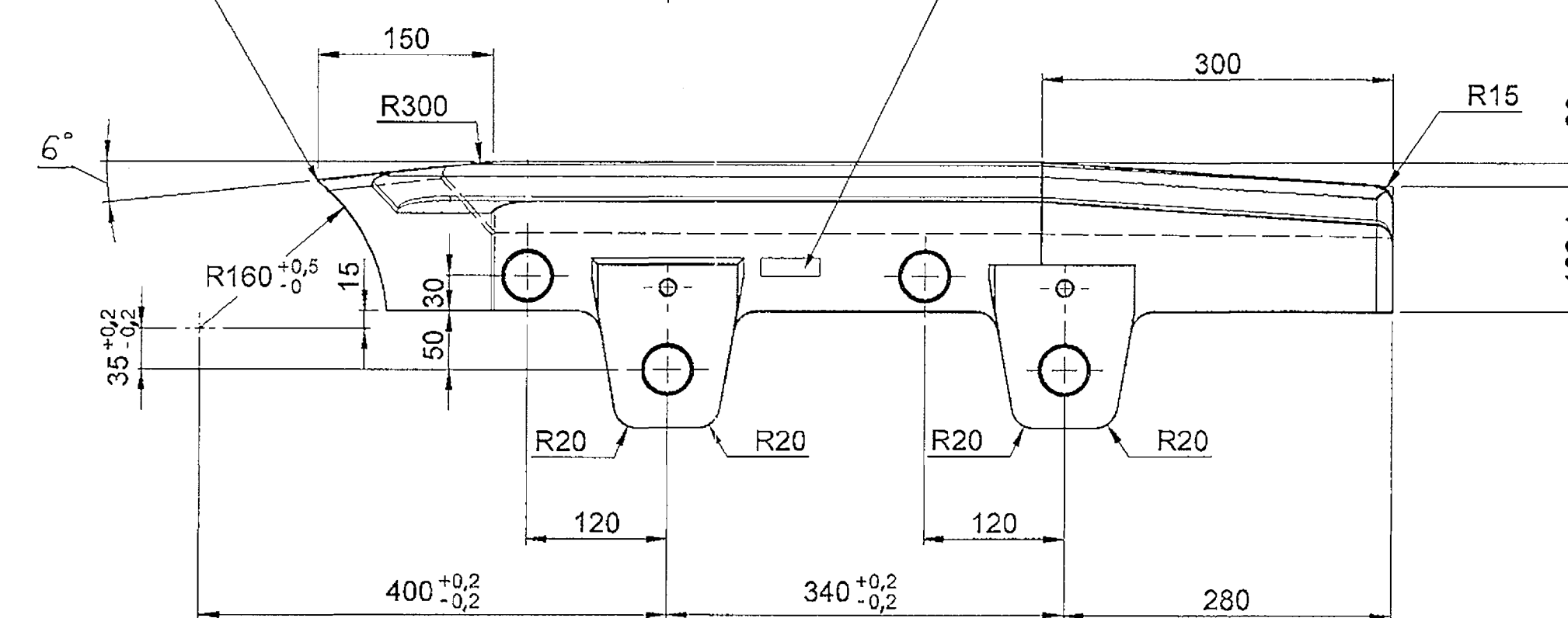
Г (1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)

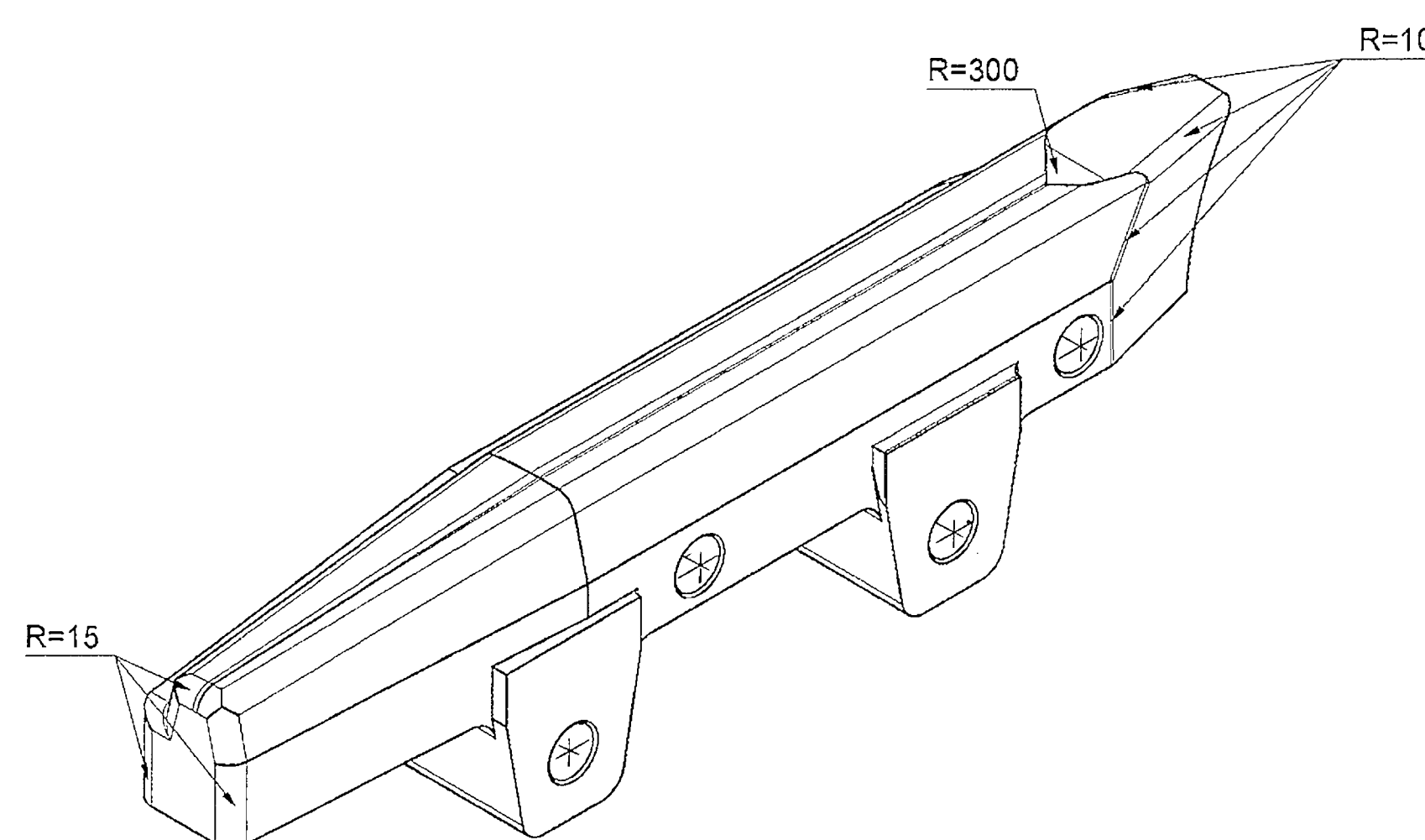
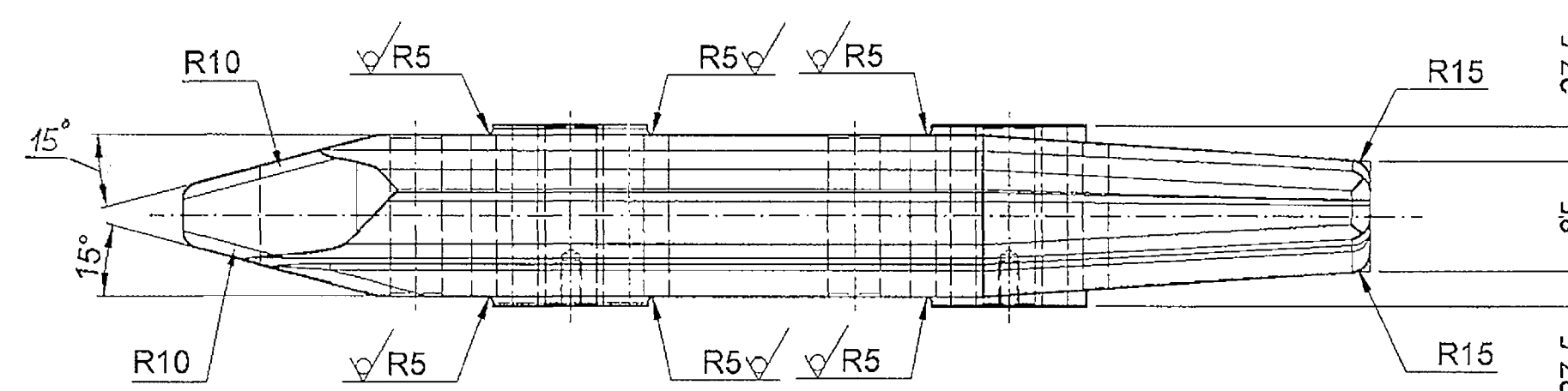


ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

Б

МЕСТО КЛЕЙМА:
см. т. т. п. 9.

E



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 1x45°.
9. Клеймить ударным способом №318-№8.478278.G.
10. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.529013.L/001 DANIELI
поз.318 черт №8.478278.G

1579-66				Лит. 107		Масштаб 1:5	
Вставка-Р50-318				Лист 1		Листов 1	
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85							

К черт.

Изм. Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработчик	Амеханова	И.И.	08.11	107	1:5	
Проверил	Марченко	И.И.				
Норматив	Махнева	И.И.				
Норматив	Лисовский	И.И.	08.11			
Норматив	Гиспеев	И.И.				
Норматив	Норматив	И.И.				