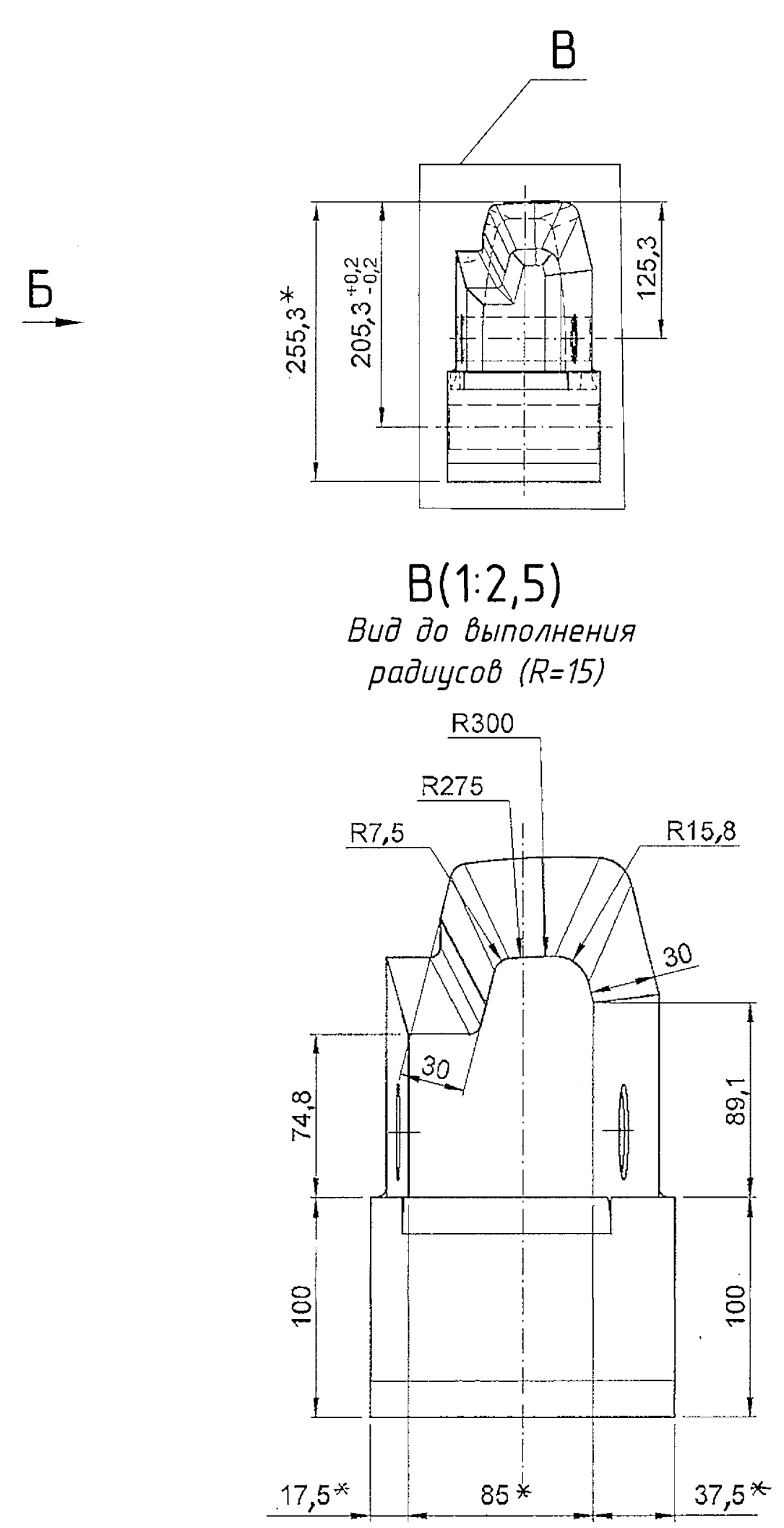
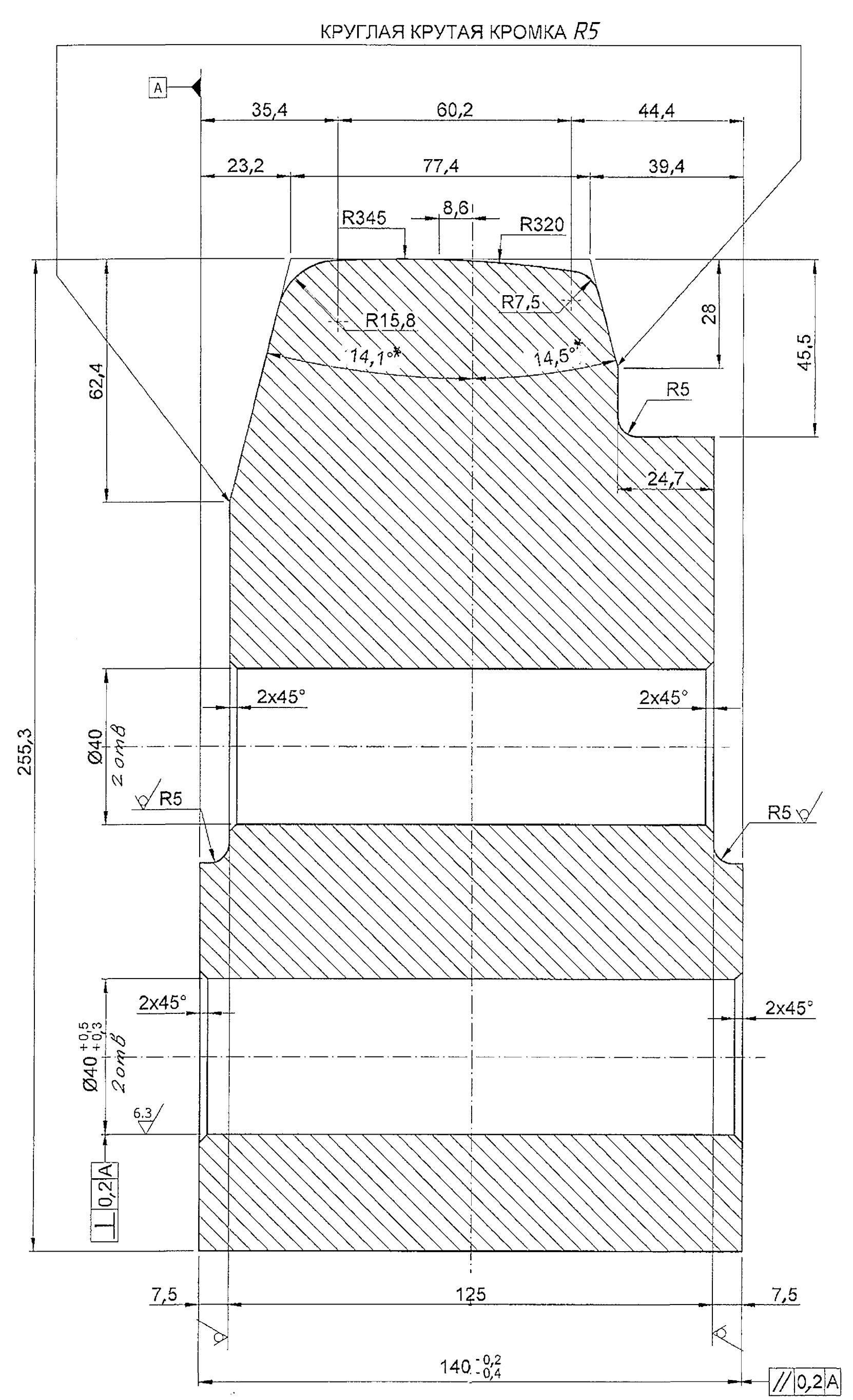
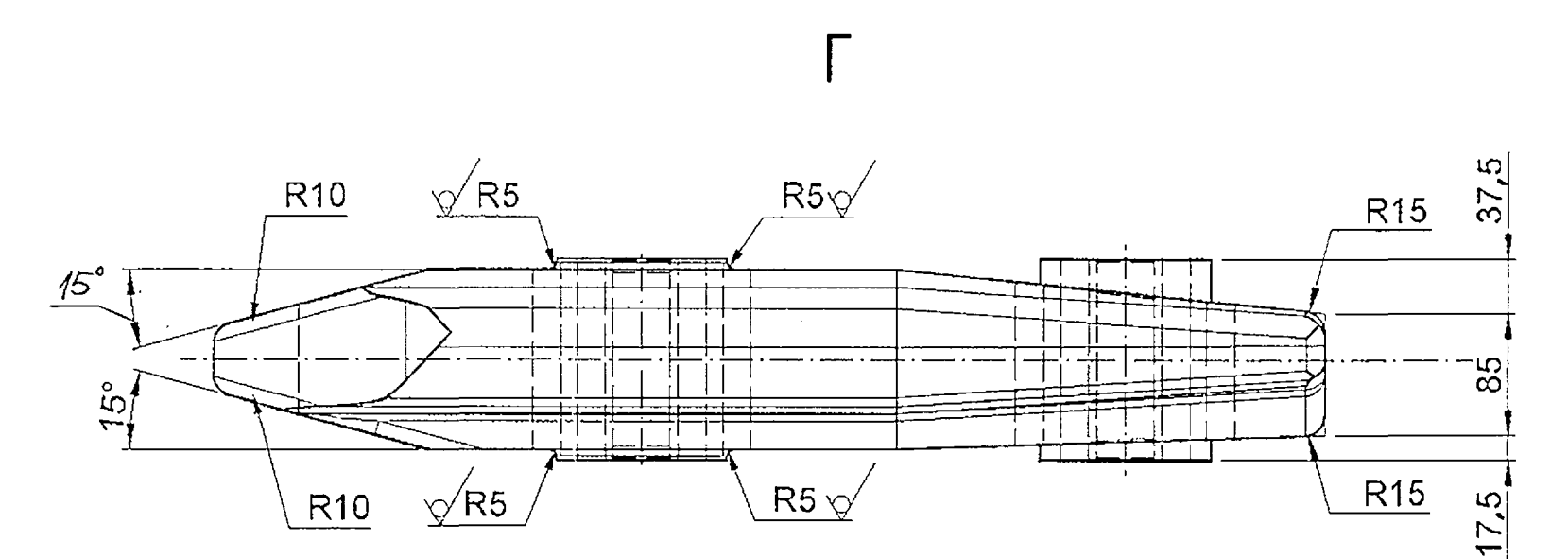
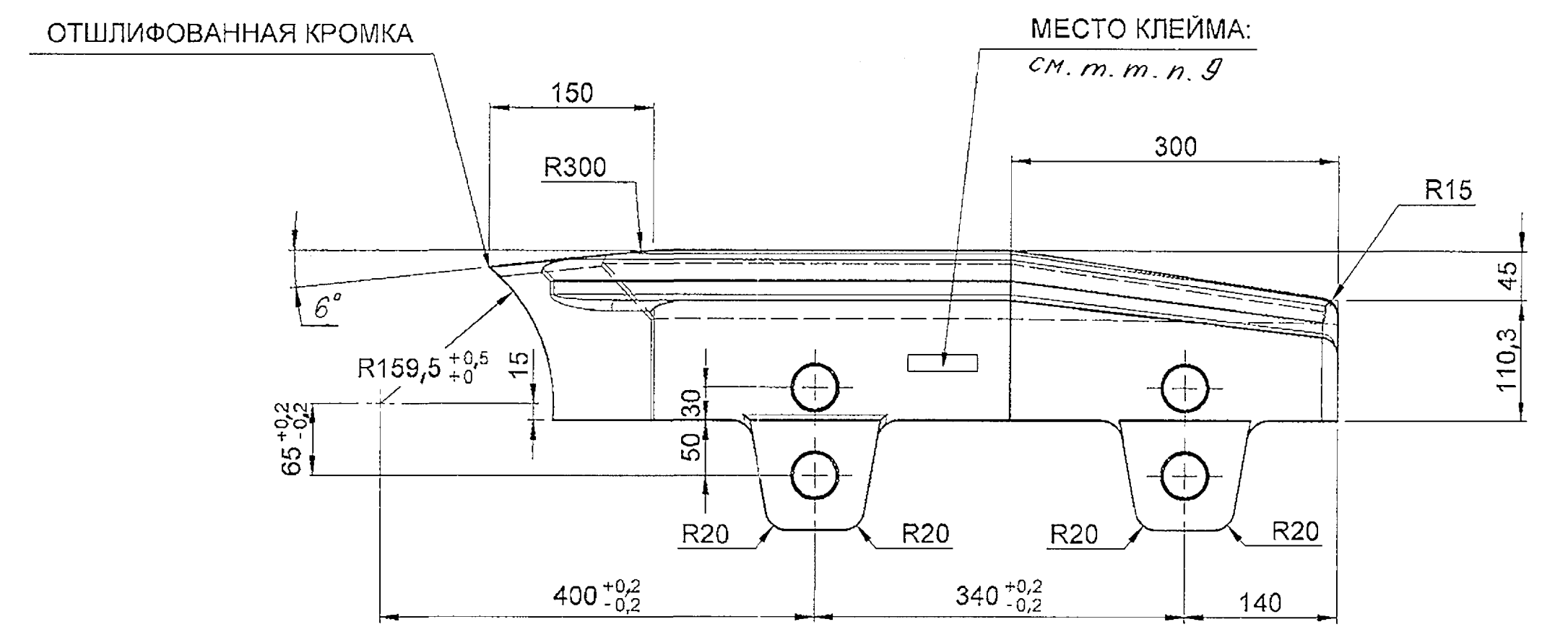
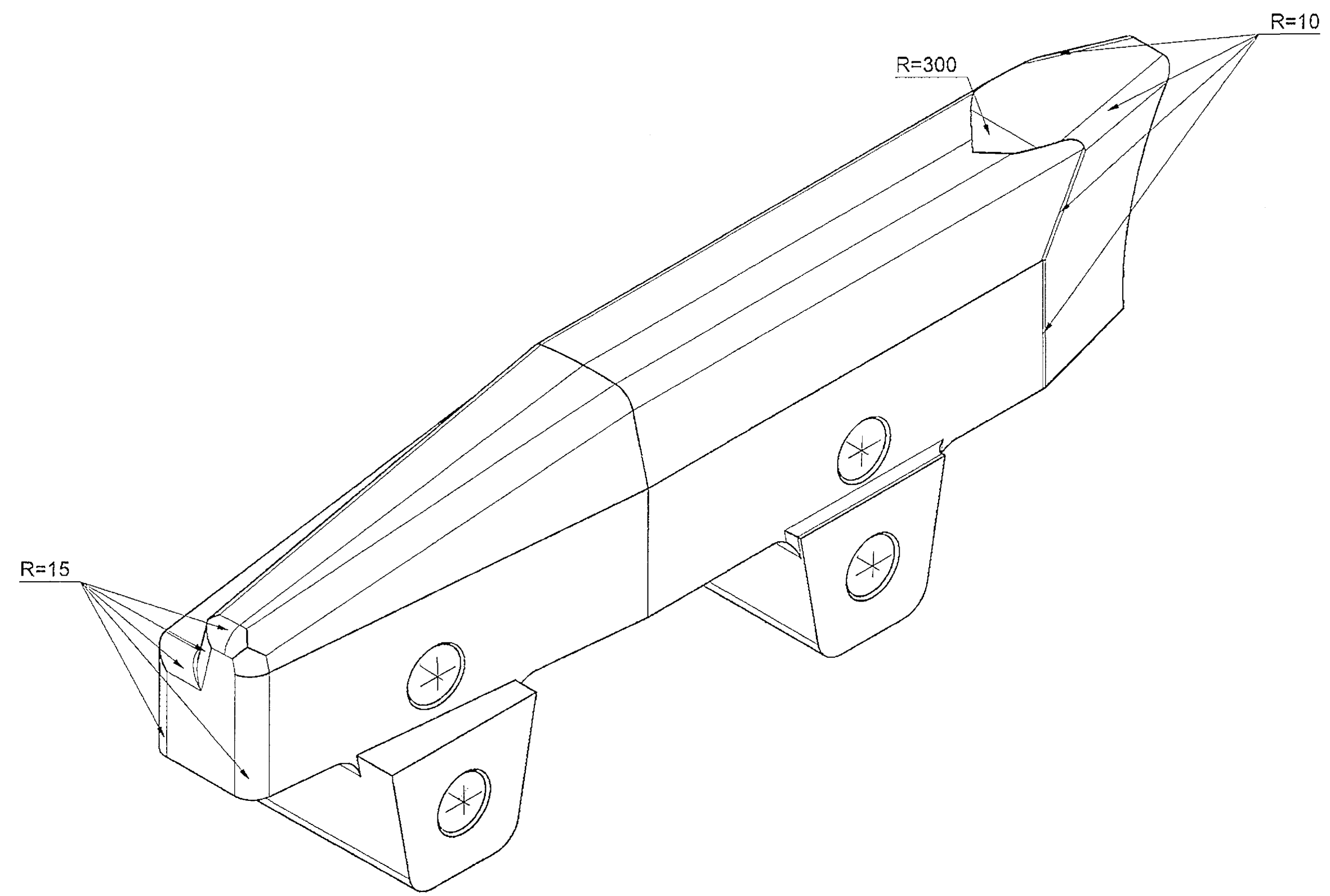


A-A (1:1)



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



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 №322-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557377.В DANIELI
поз.322 черт.№8.478278.Г

1579-70				Лит. 1 Масса г Масса кг		
Вставка-Р50-322				99	1:5	
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				Лист	Листов 1	
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата			
Разработал	Амерханова	В.И.	08.11			
Проверил	Марченко	В.В.	08.11			
Н.контр.	Махнева	В.В.	08.11			
Начертала	Лисовский	В.В.	08.11			
Гл.инж.						
Нач.КЦ						

Имя, И. фамилия, Подпись и дата