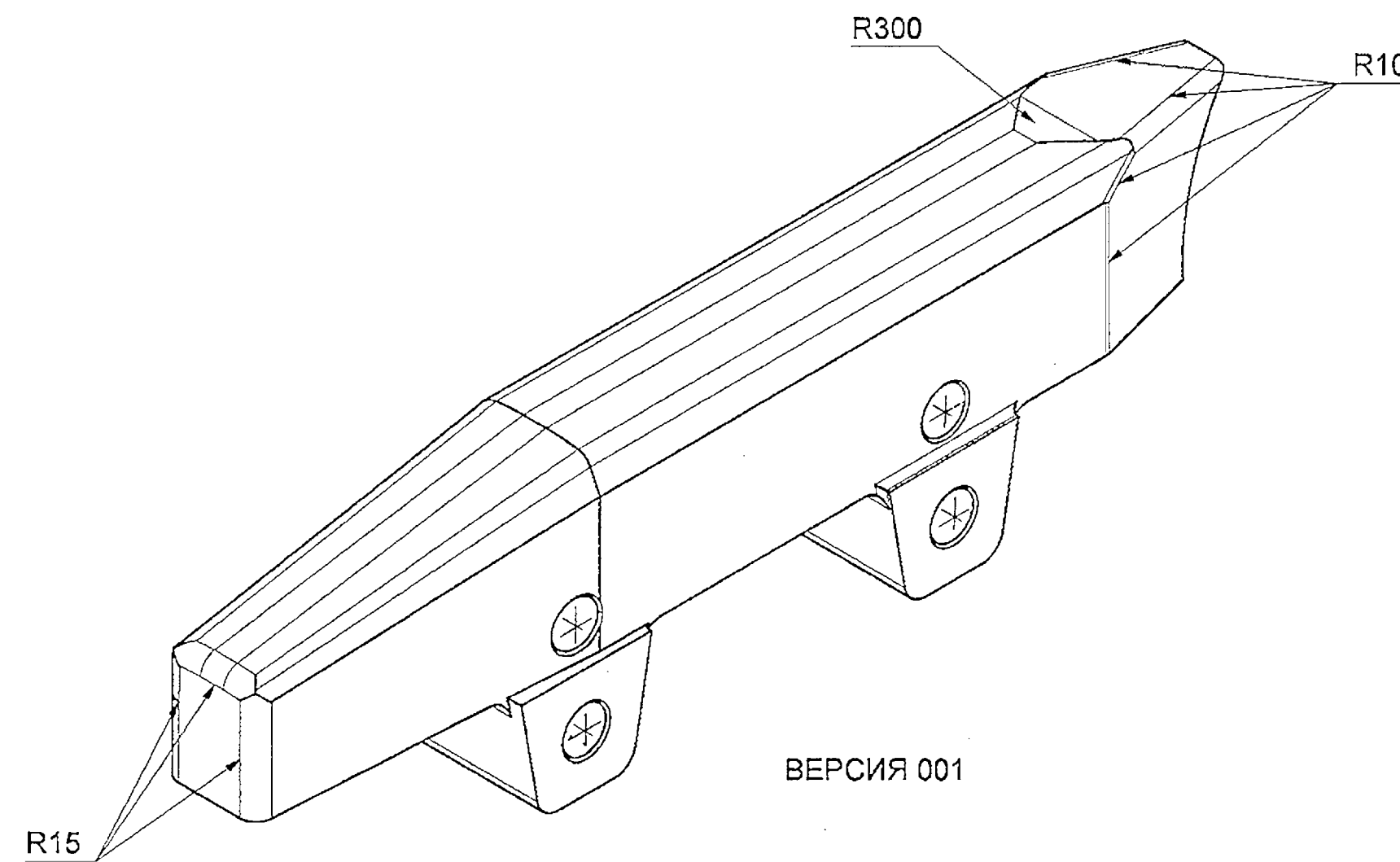
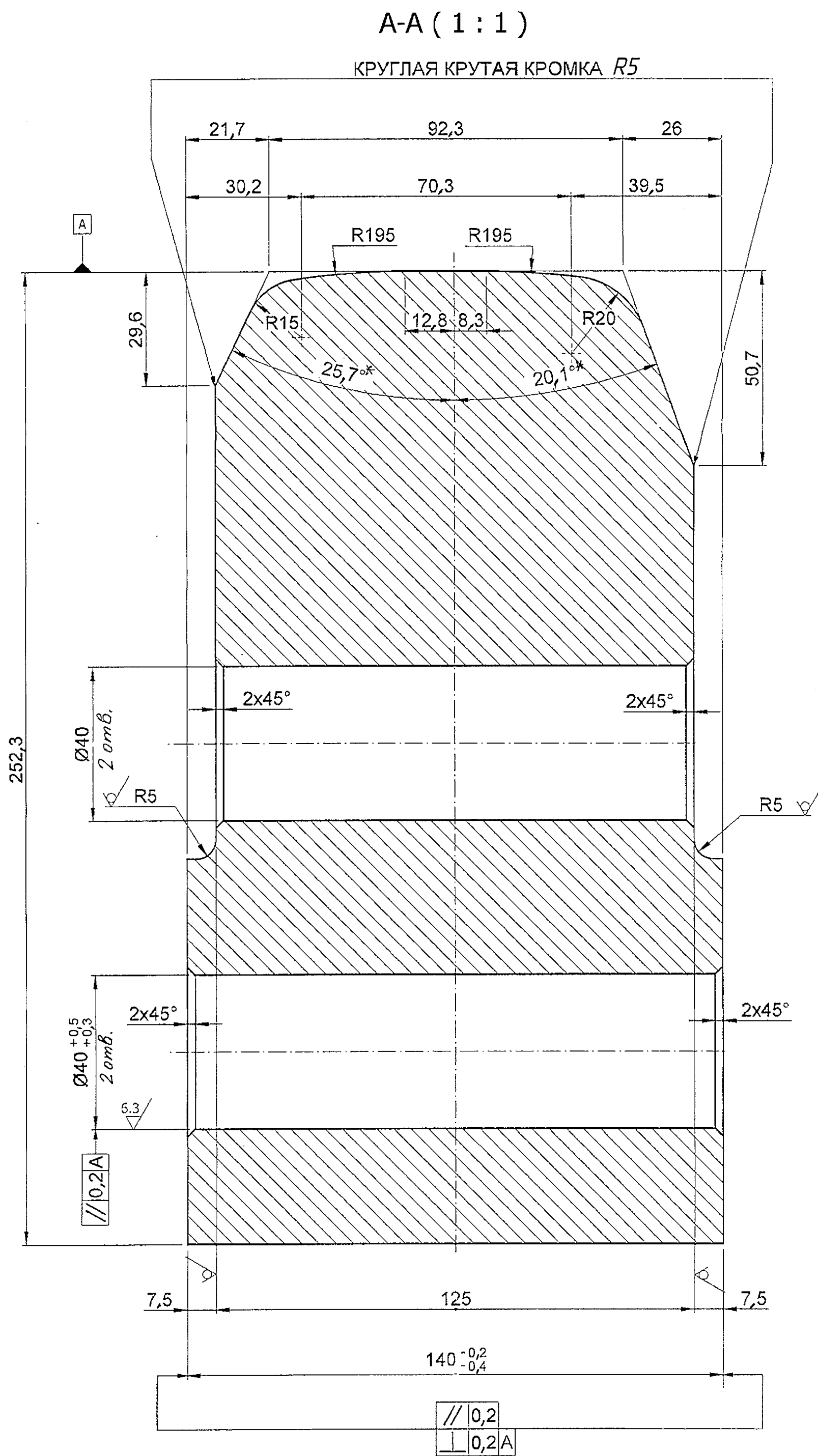
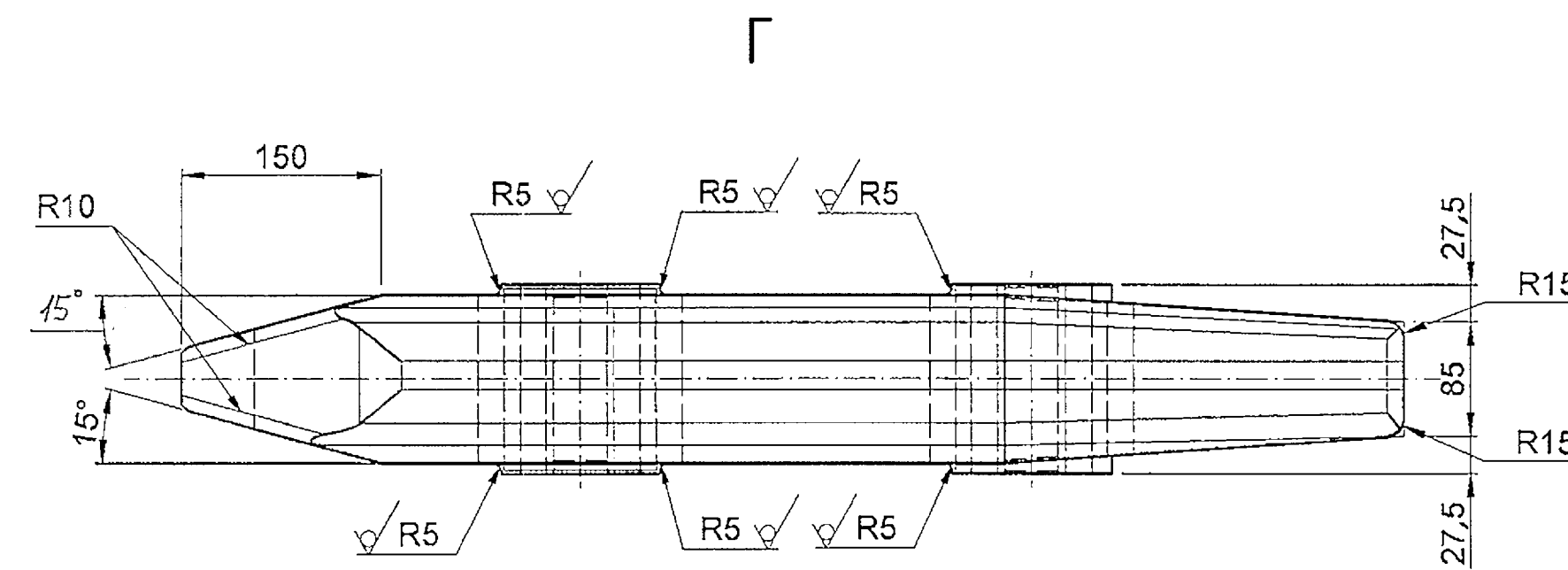
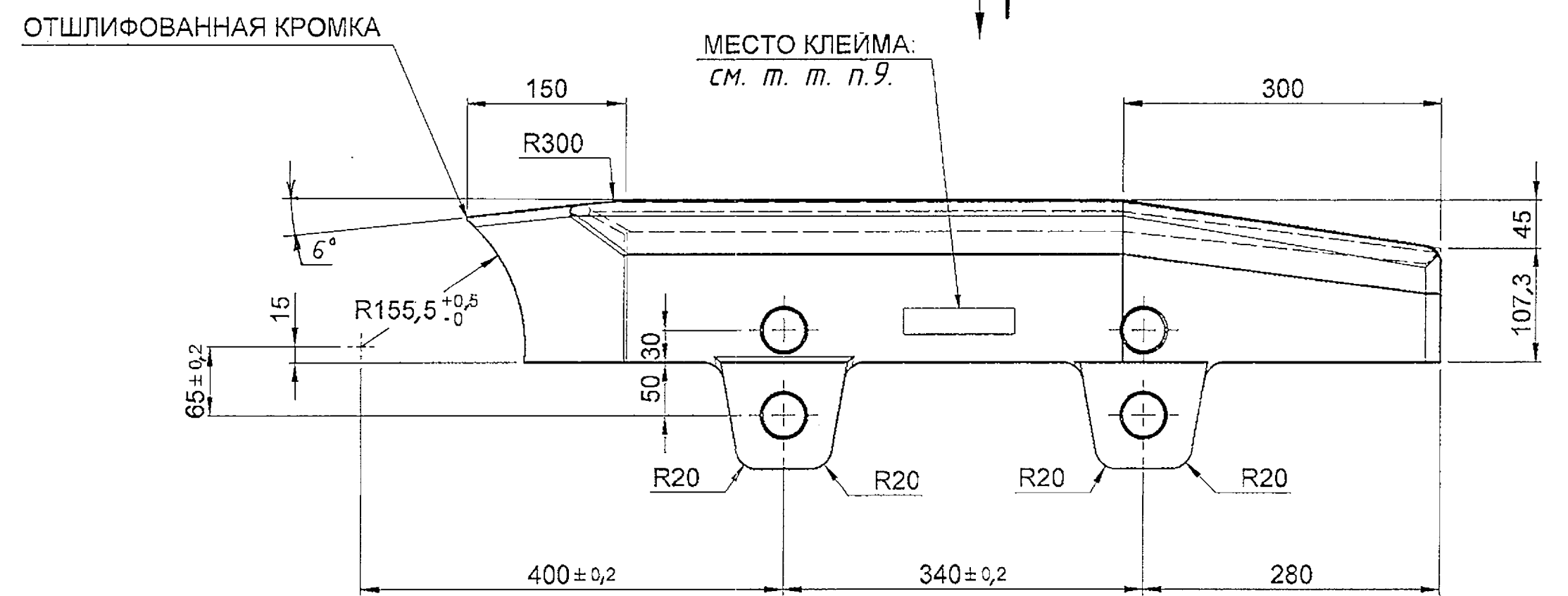
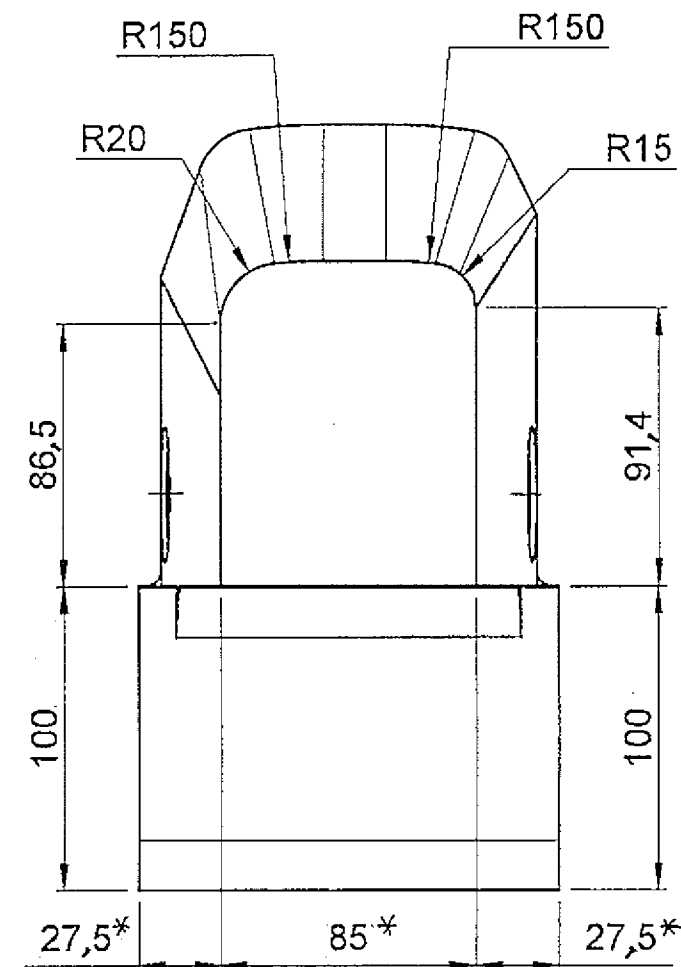


В(1:2,5)  
Вид до выполнения  
радиусов (R=15)



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. Клеить ударным способом №320-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.5574.09.В/001 DANIELI  
поз.320 черт №8.478280.X

|  |  |  |  |  |                    |  |  |
|--|--|--|--|--|--------------------|--|--|
|  |  |  |  |  |                    |  |  |
|  |  |  |  |  | К черт.            |  |  |
|  |  |  |  |  | 1579-42            |  |  |
|  |  |  |  |  | Вставка-Р65-320    |  |  |
|  |  |  |  |  | ВЧ 40 ГОСТ 7293-85 |  |  |

|            |      |            |              |      |      |       |          |
|------------|------|------------|--------------|------|------|-------|----------|
| Изм.       | Лист | Н.докум.   | Подп.        | Дата | Лит. | Масса | Масштаб  |
| Разработал |      | Амерханова | С.И.Исмаилов |      |      | 128   | 1:5      |
| Проверил   |      | Марченко   | В.А.Исмаилов |      |      |       |          |
| Н.контр.   |      | Махнева    | В.А.Исмаилов |      | Лист |       | Листов 1 |
| Начетало   |      | Лисовский  | С.И.Исмаилов |      |      |       |          |
| Гл.спец.   |      |            |              |      |      |       |          |
| Наш.КЦ     |      |            |              |      |      |       |          |