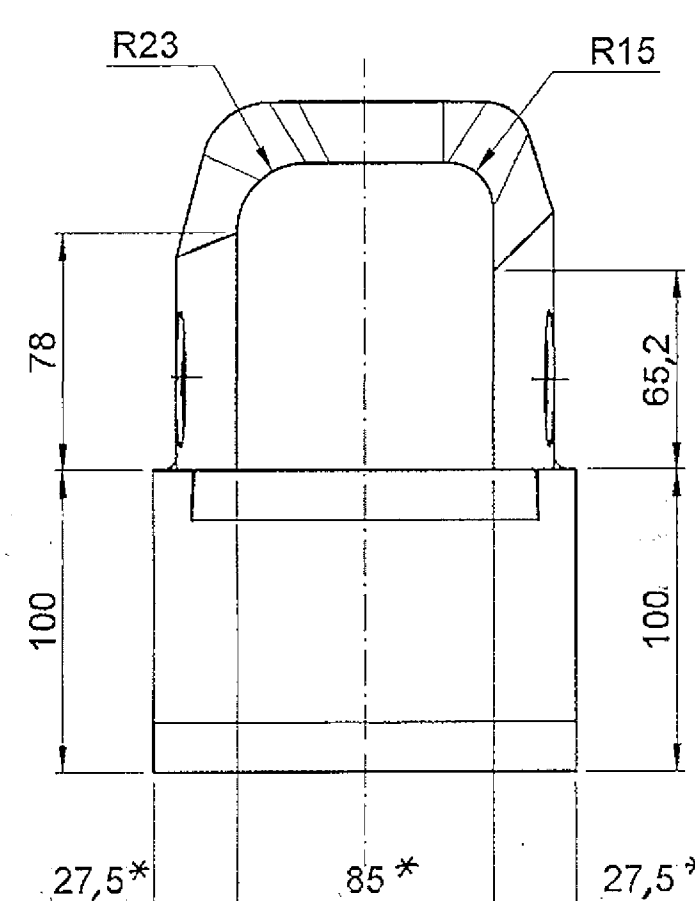
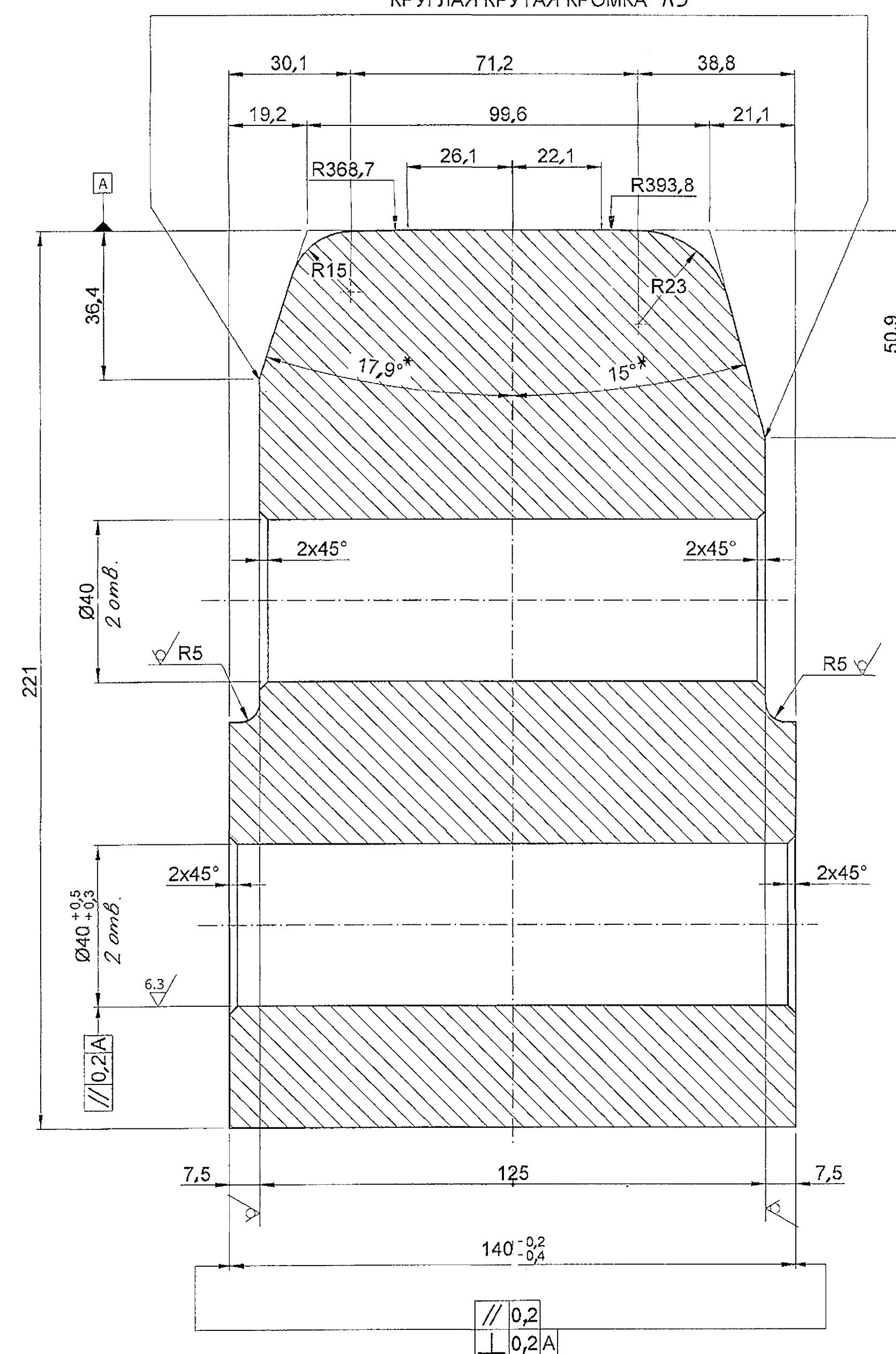


B(1:2,5)

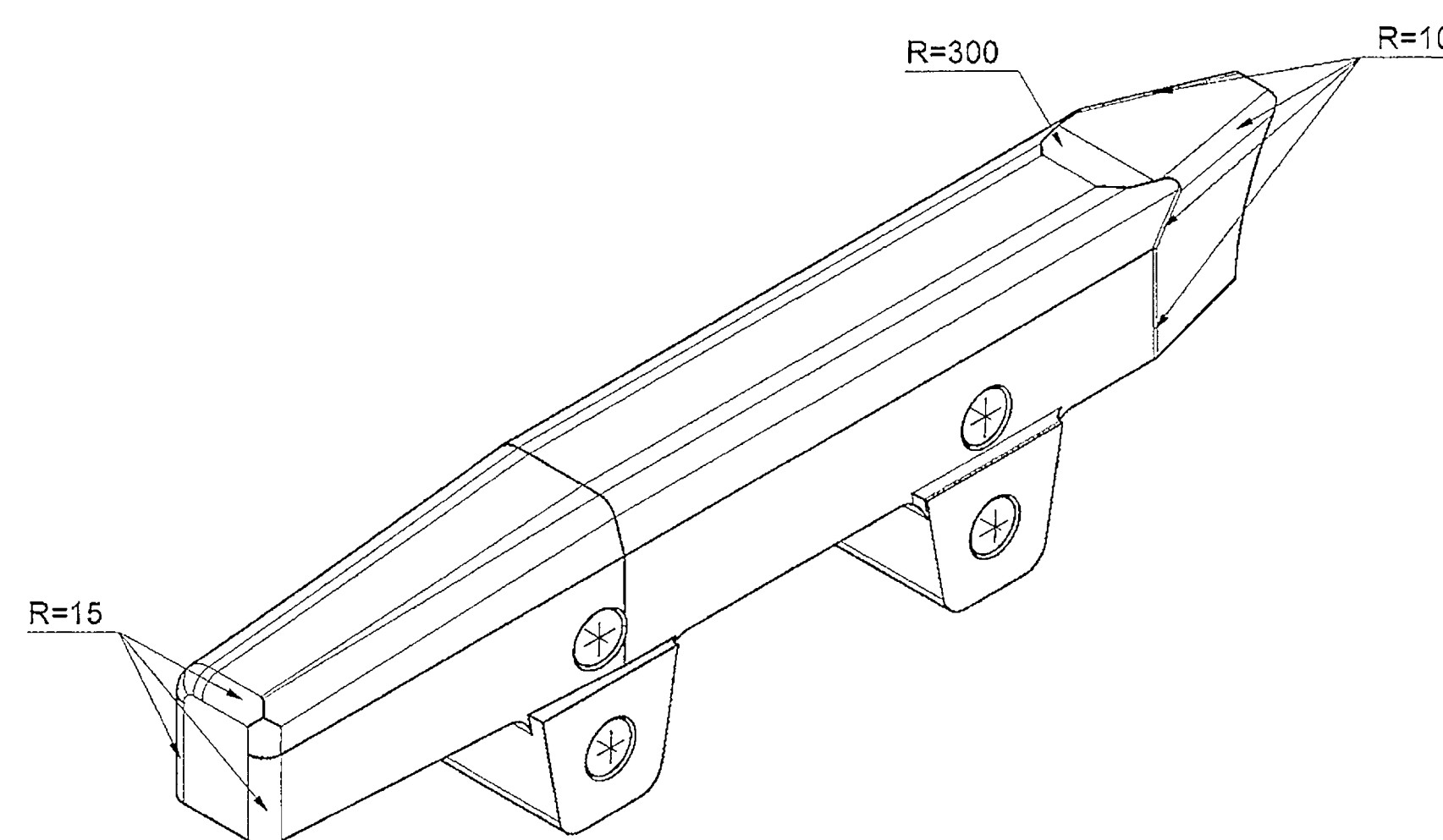
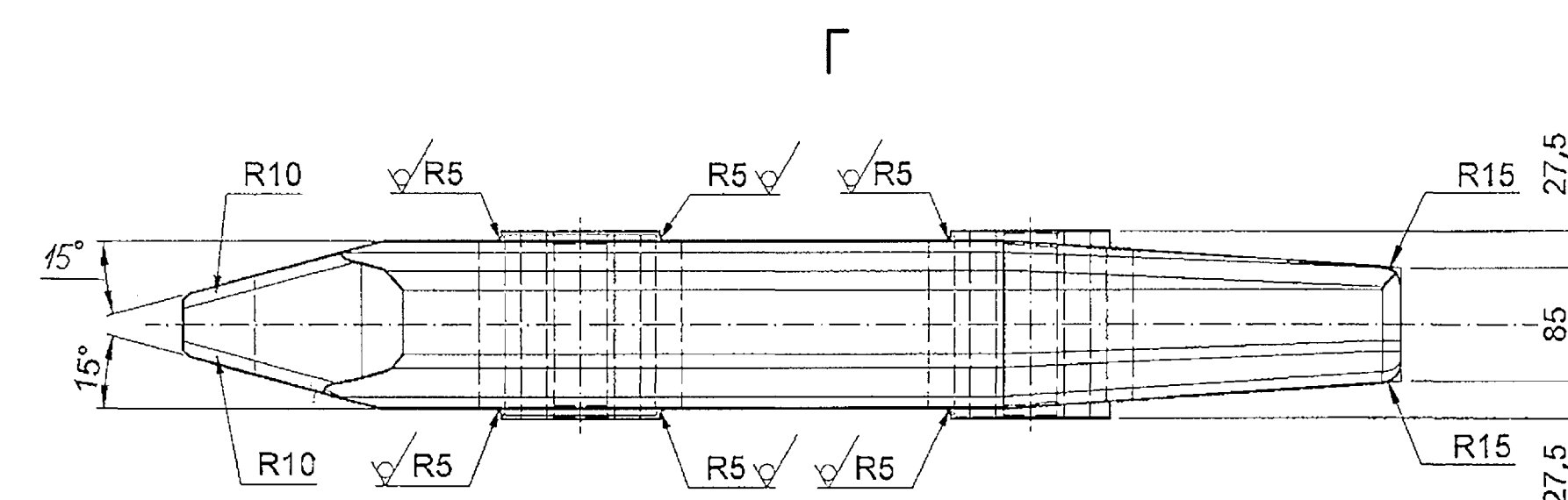
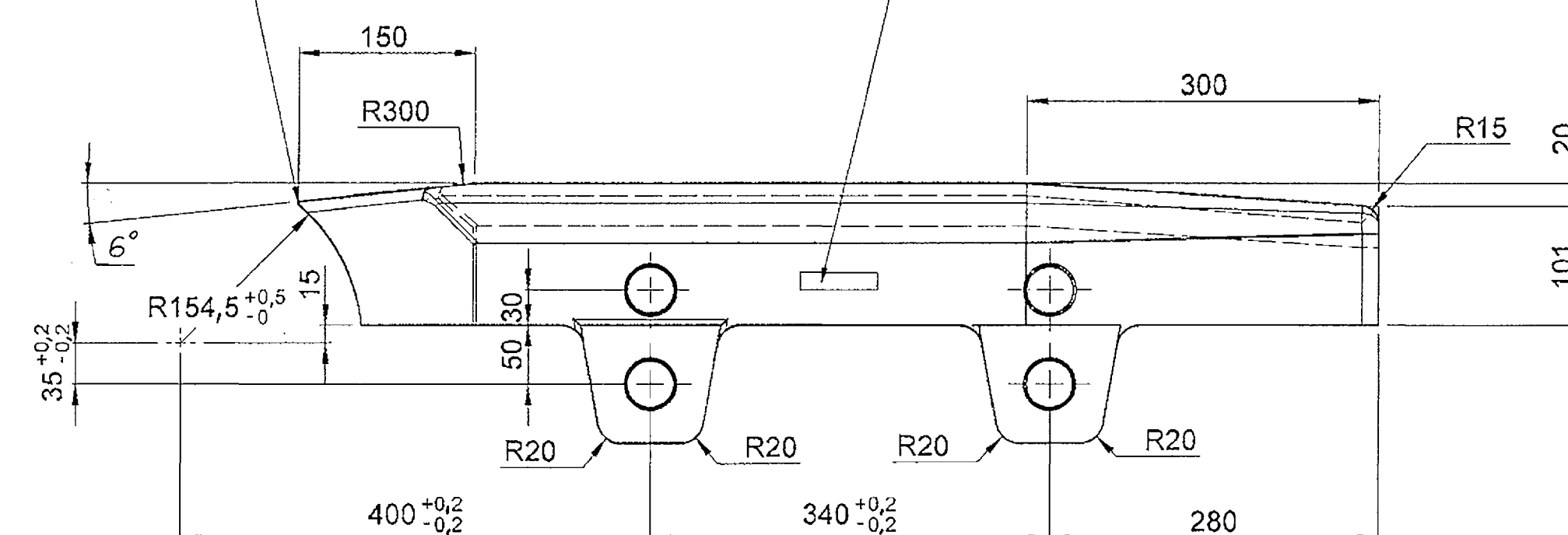
Вид до выполнения
радиусов (R=15)

A-A (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

МЕСТО КЛЕЙИМА:
см. т. т. п. 9.

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. Клеить ударным способом №314-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557401Т/001 DANIELI
поз.314 черт №8.478280.X

				К черт.		
				1579-36		
				Вставка-Р65-314		
				Лист 107 Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм. Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Насаж.	Насытаб
Разработал	Амерханова	Я.И.	19.08.04			
Проверил	Марченко	В.И.				
Н.контр.	Махнева	С.В.				
Начетел	Лисовский	В.В.				
Глоспец.						
Наш.КЦ						