



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 заделусы 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 №325-№8. 478280.X.  
Шрифтом 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справки.

Нормализован с чертежа №5.557432.H DANIELI  
поз.325 черт №.8.478280.X

				К черт.	
				1579-50	
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-25	Лит. Масса кг Масыта
Разработал	Амерханова	И.И.И.			
Проверил	Марченко				106 15
Н.контр.	Махнеба			Лист	Листов 1
Нач.цеха	Лисовский		20.10.14	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85	
Гл.спец.					
Нач.ПКИ					