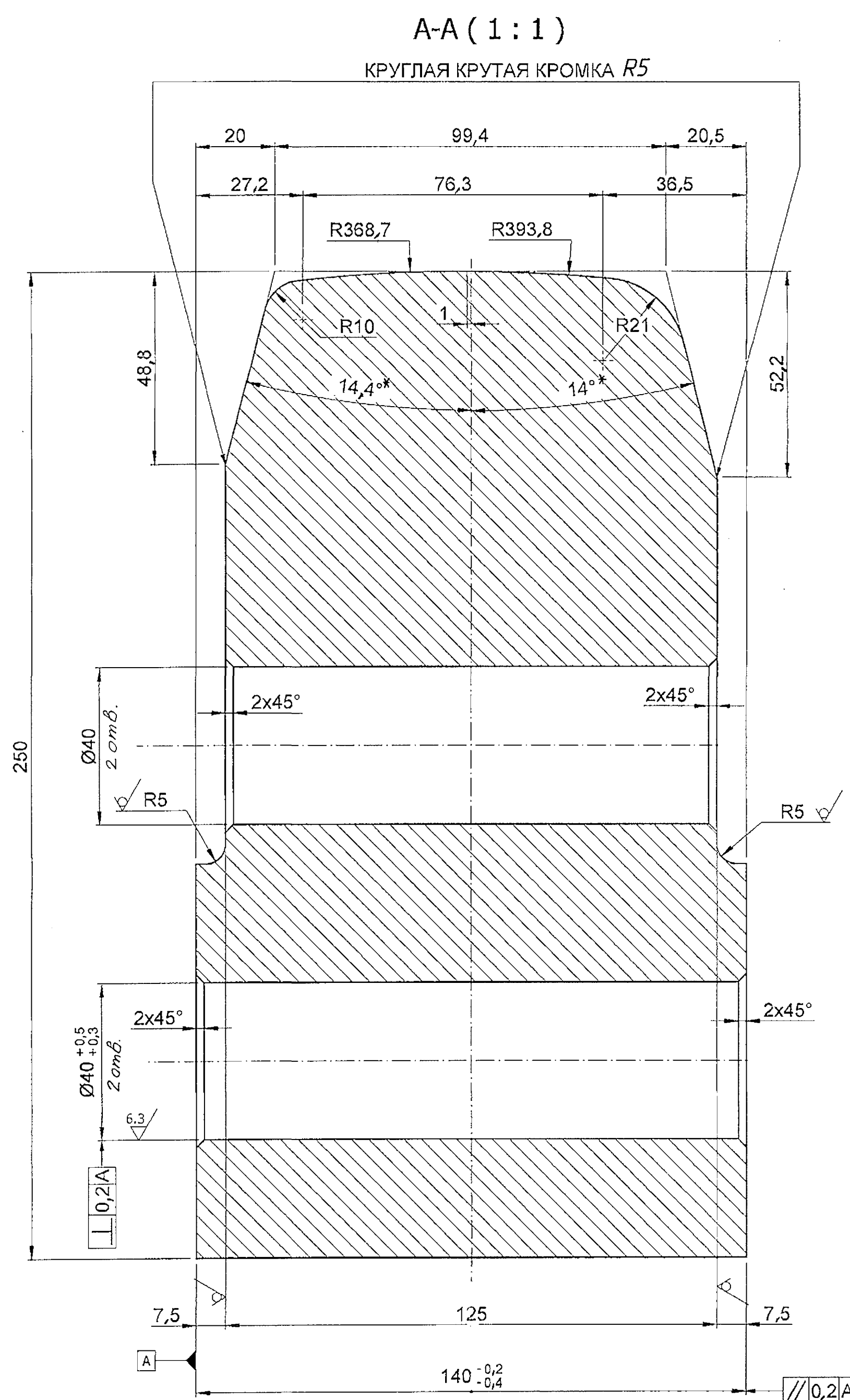
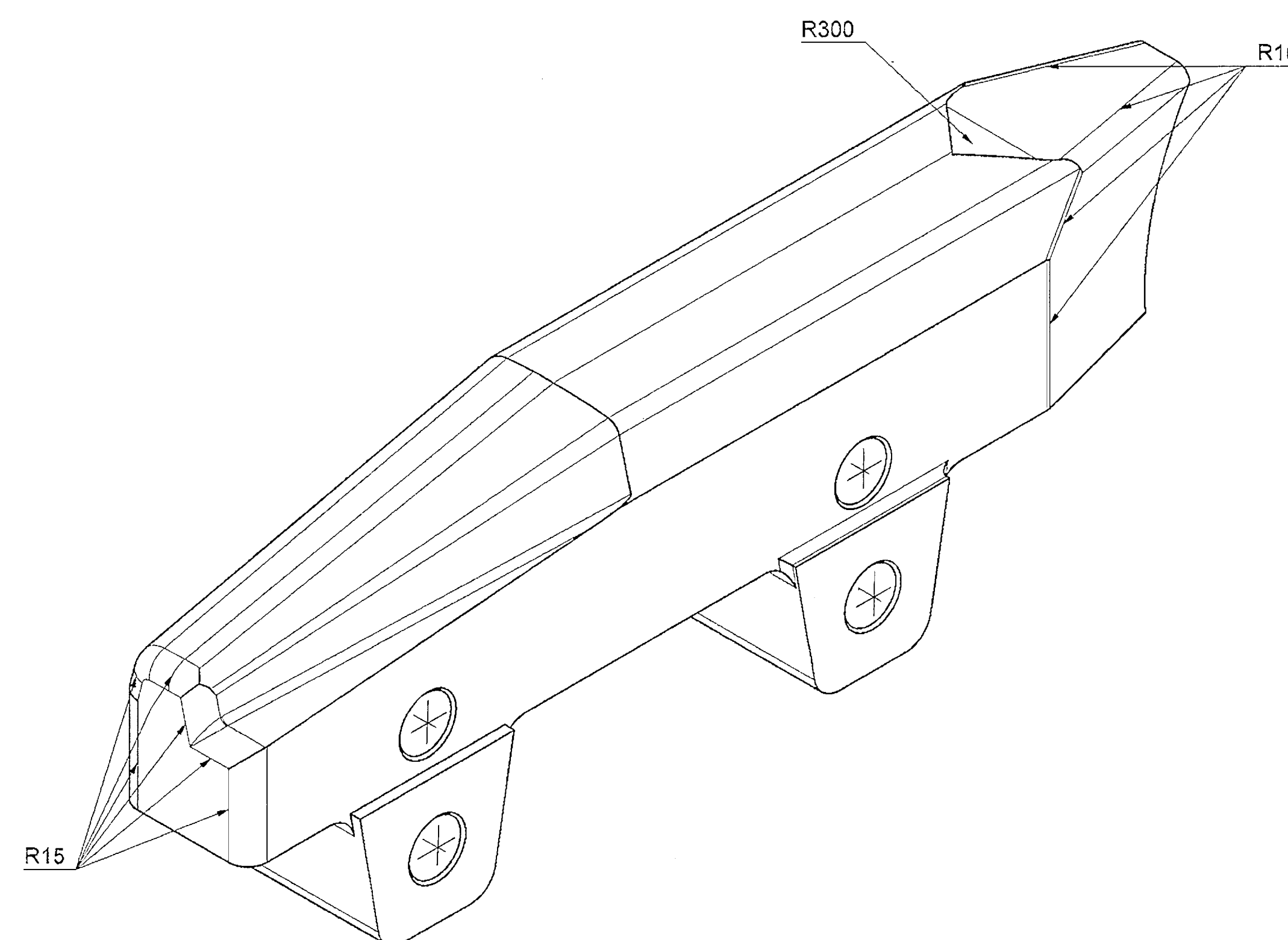
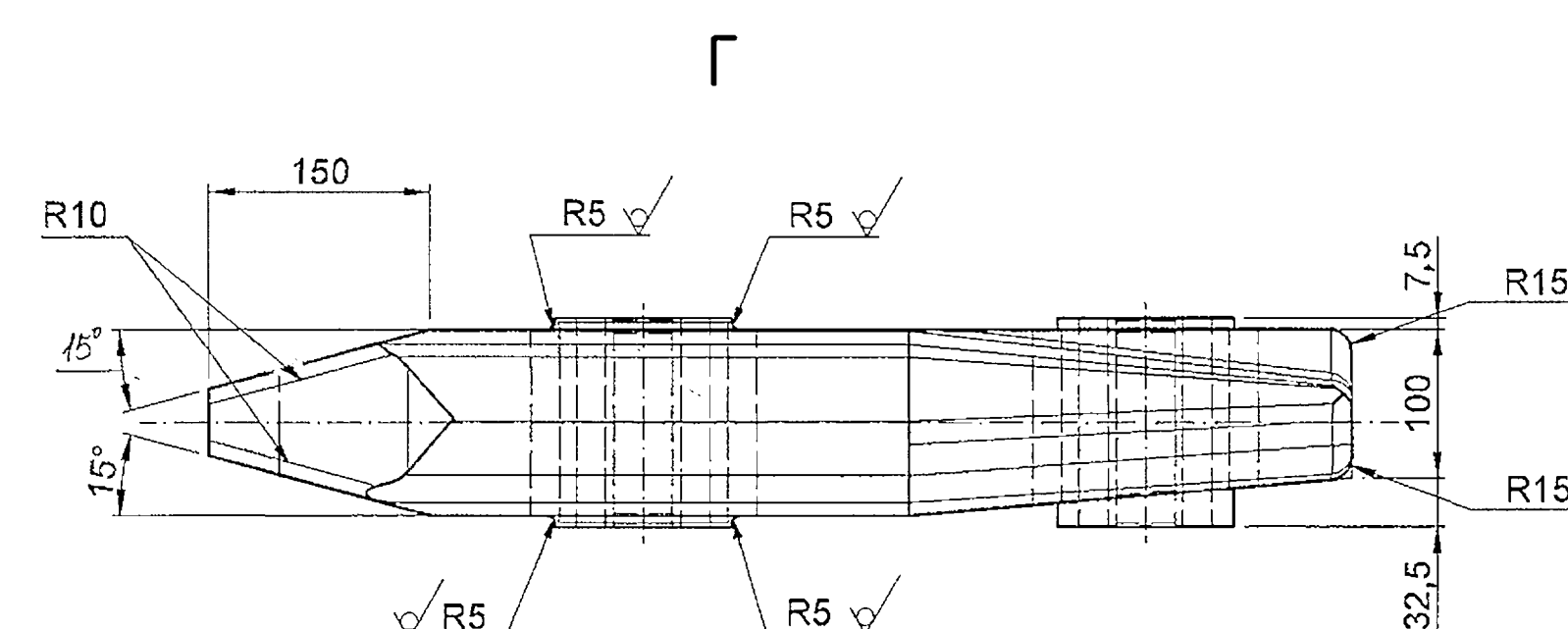
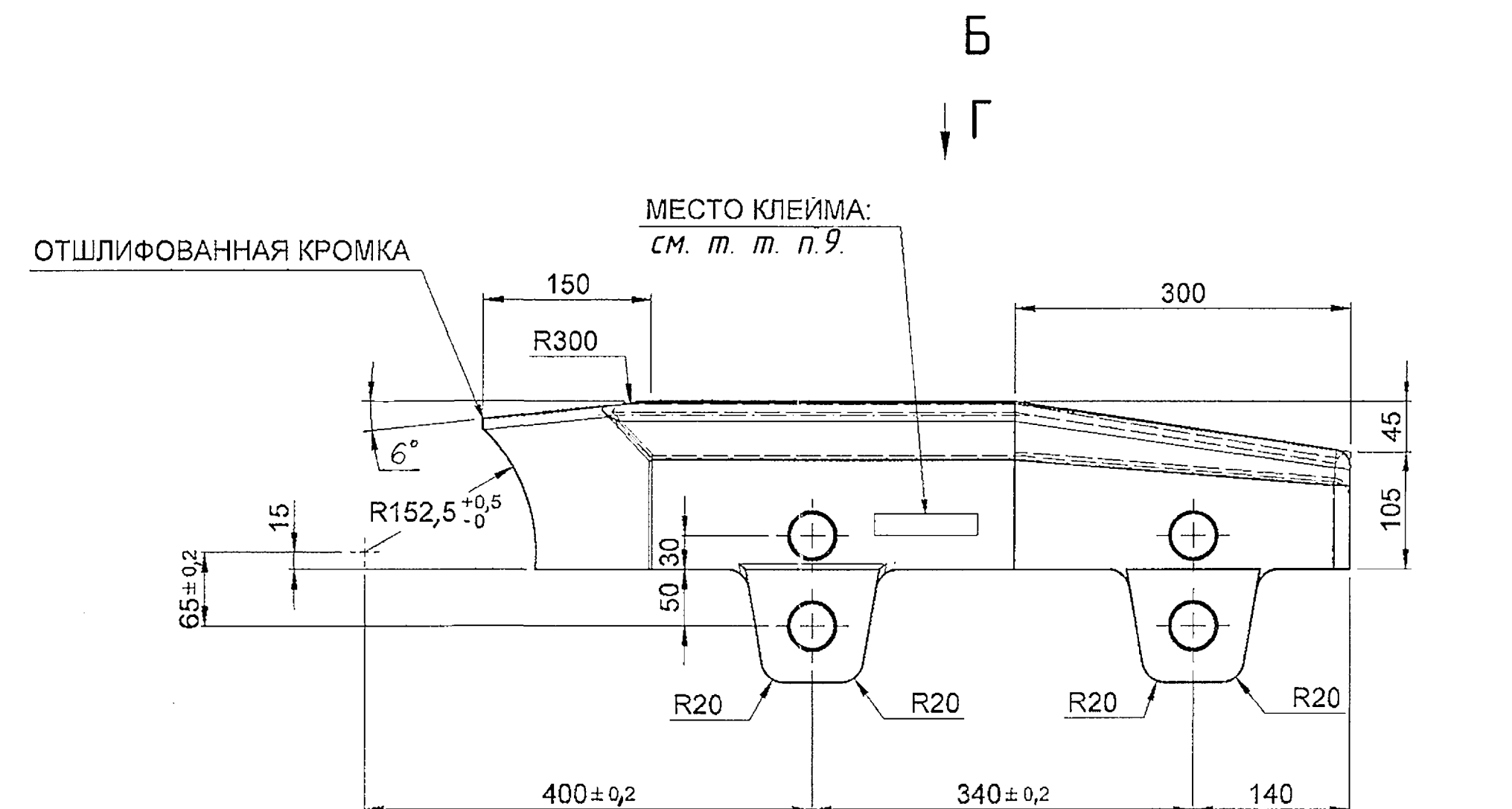
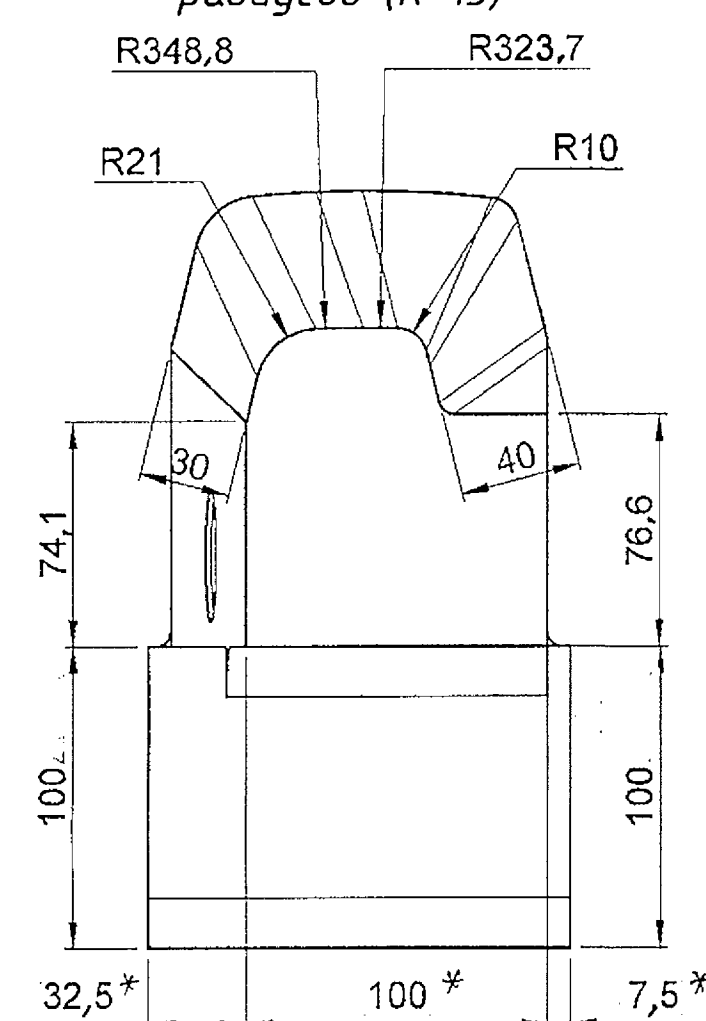


B(1:2,5)

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 №324-№8.478280.X. Шрифт15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.5574.13.N DANIELI поз.324 черт №8.478280.X

										К черт.				
					1579-46									
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-324					Лит.	Масштаб	Масштаб		
Разработал	Амеханова	В.И.										130	1:5	
Проверил	Марченко													
Н.контр.	Махнева													
Начетел	Лисовский													
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85										Лист	Листов 1			