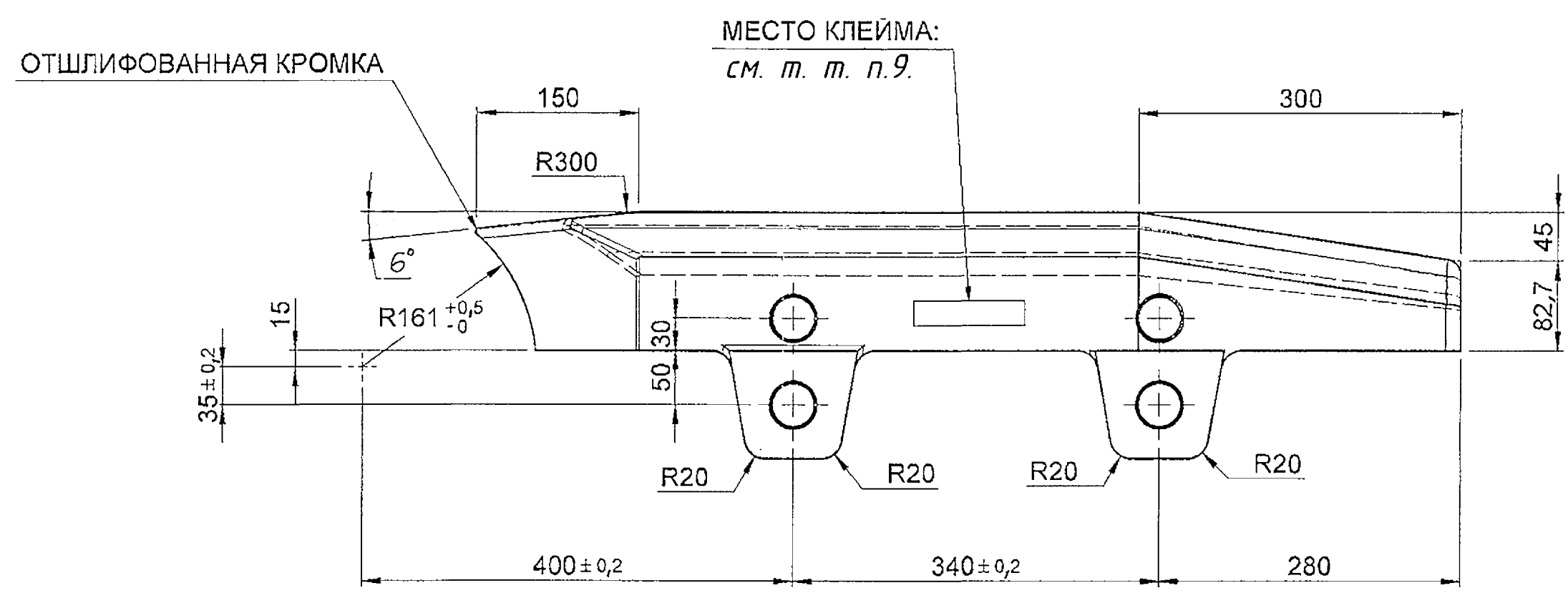
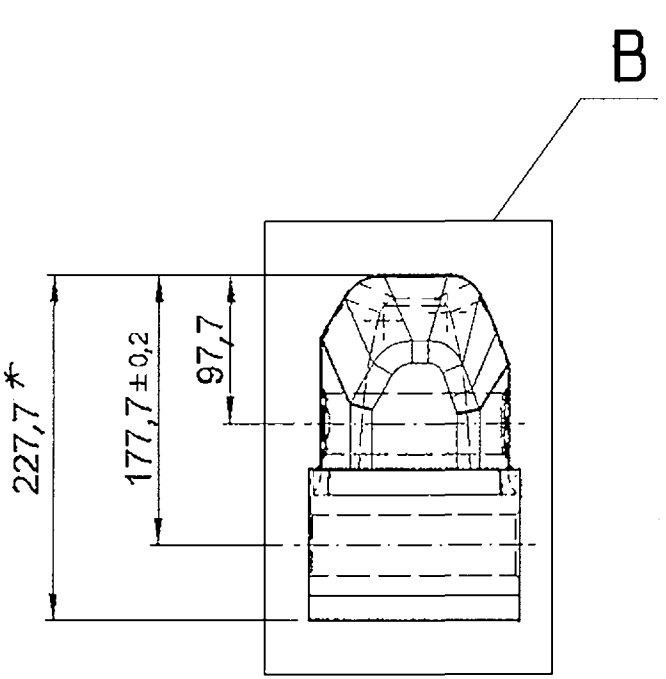
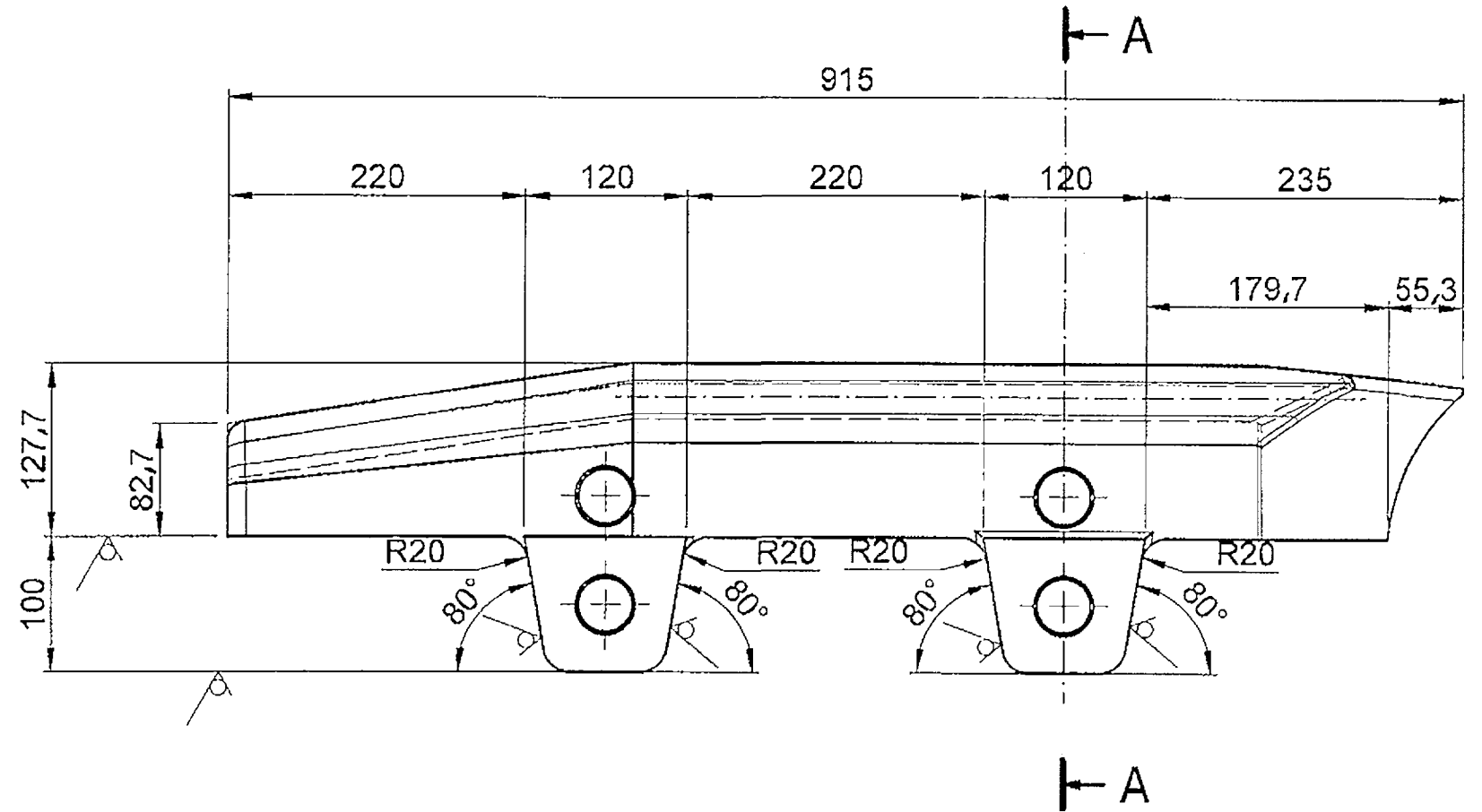
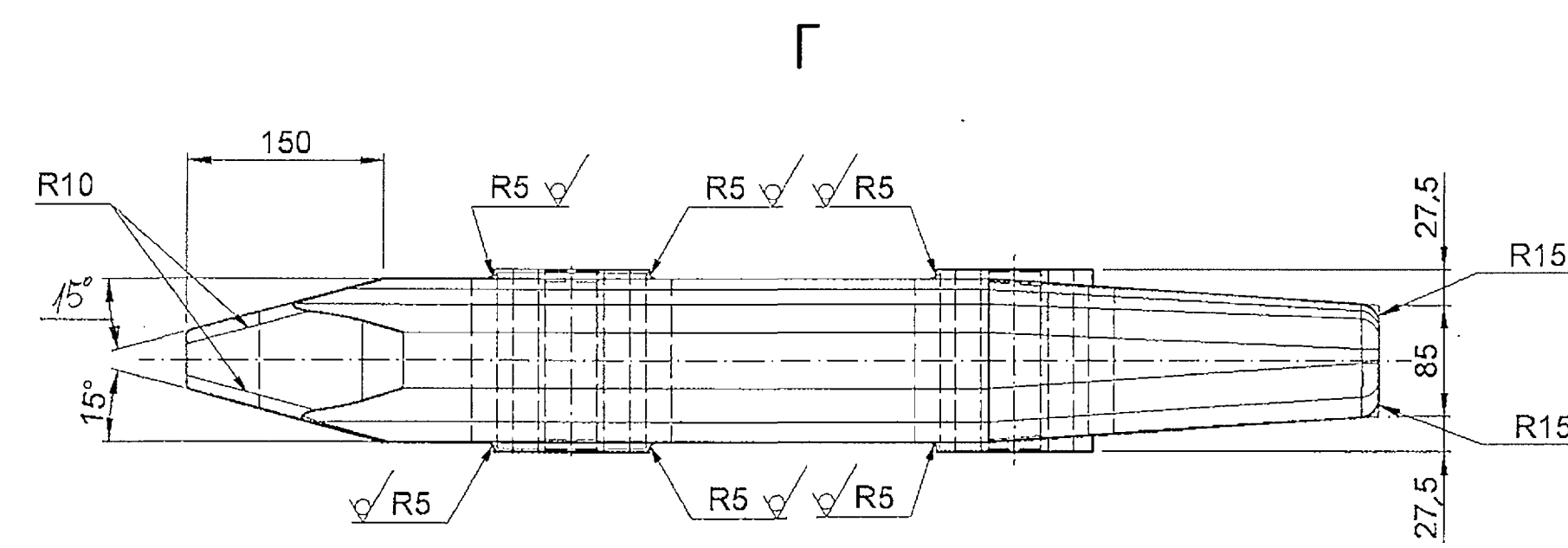
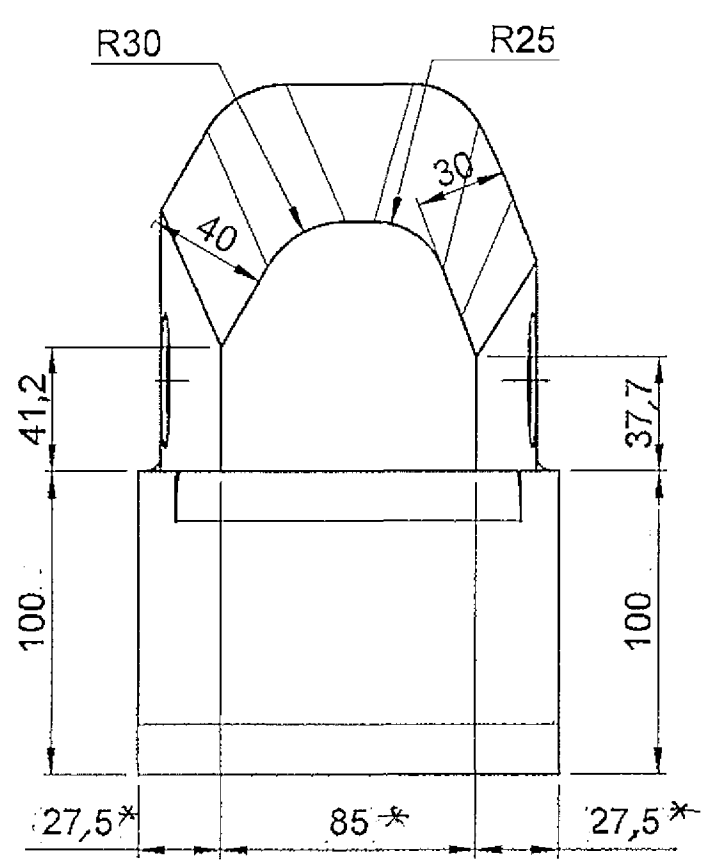


Б

Г

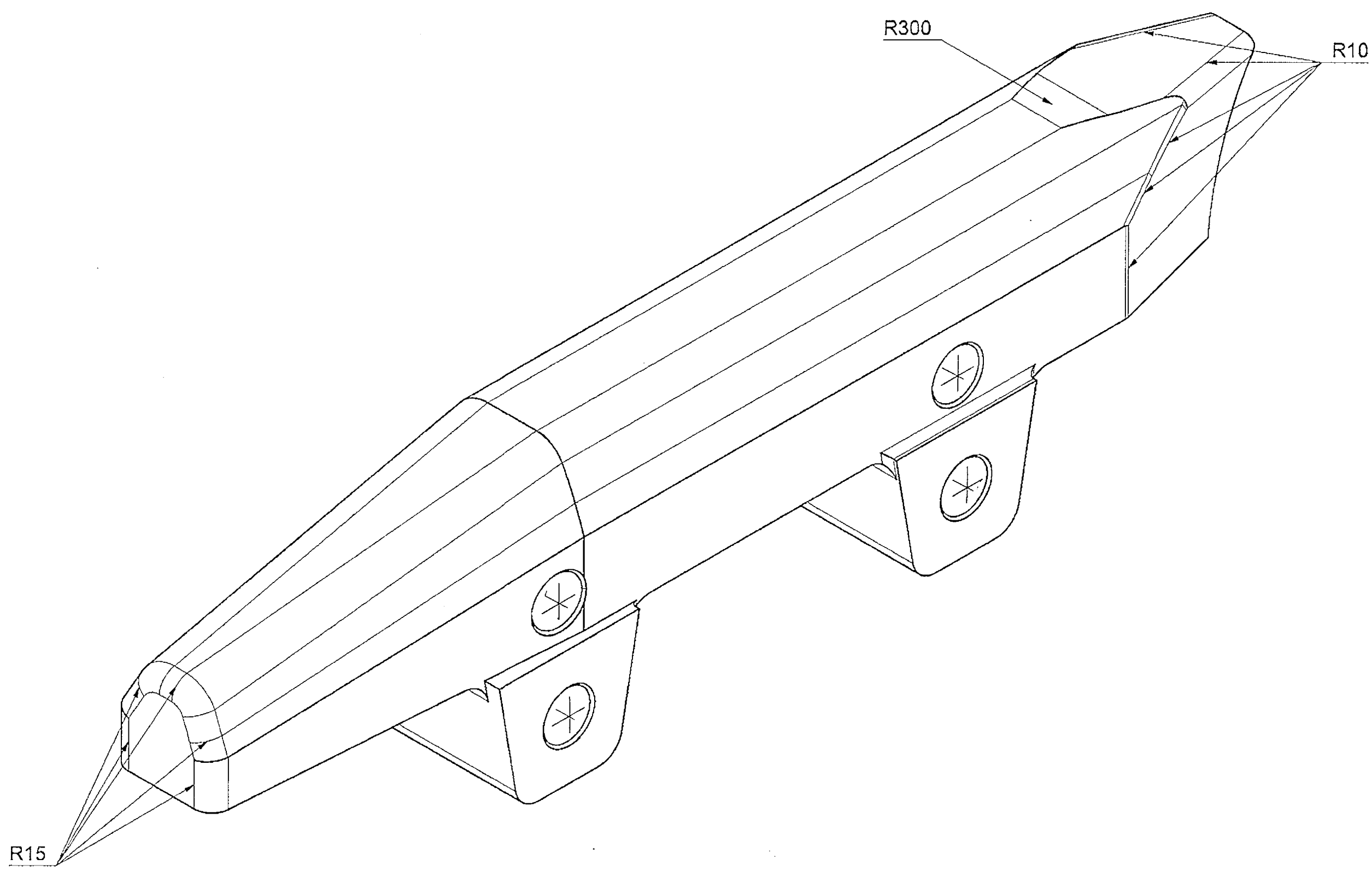
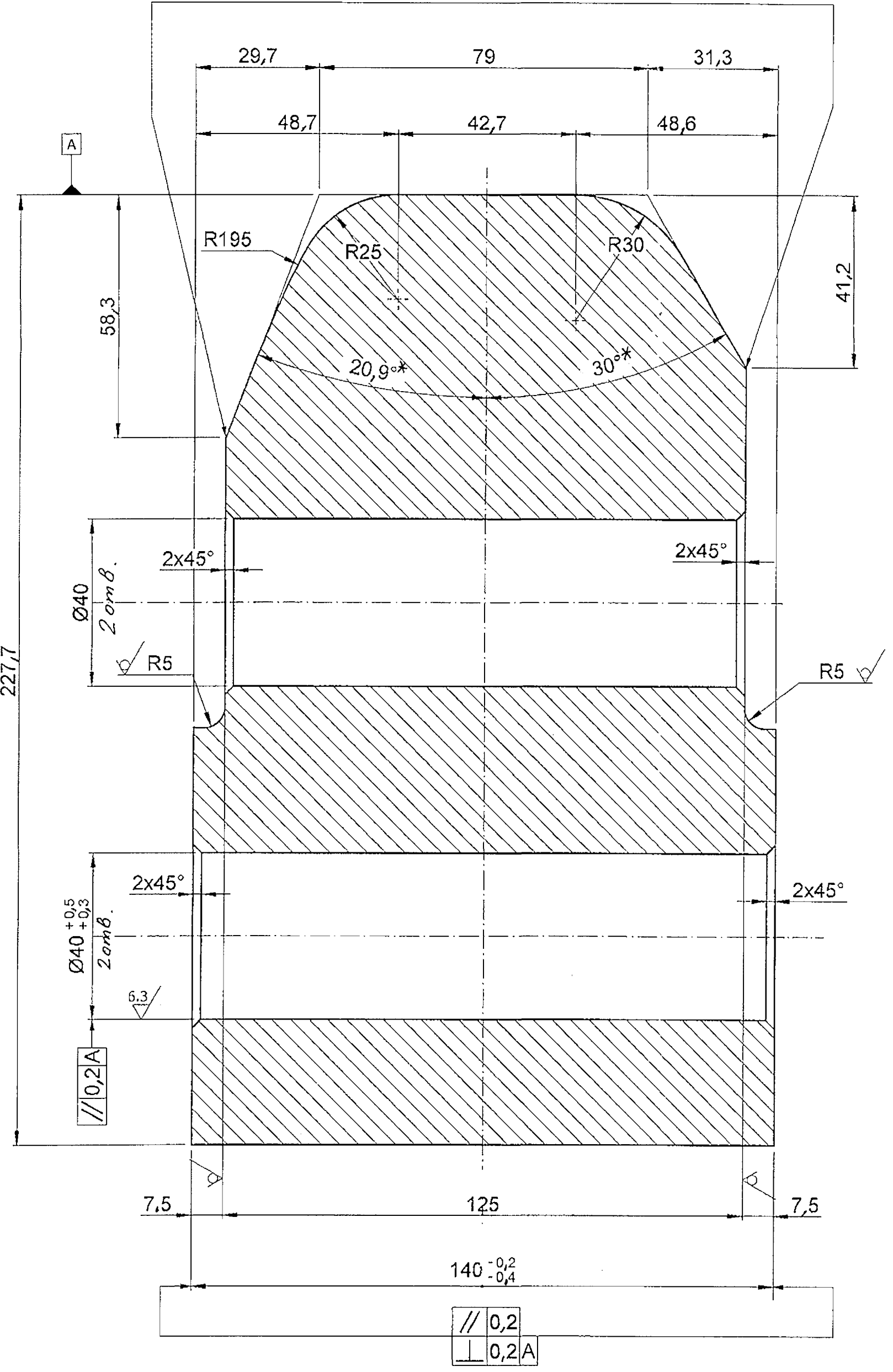


В(1:2,5)
Вид до выполнения радиусов (R=15)



А-А (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5



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 заделыватели 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 №309-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557430.R DANIELI
поз.309 черт.№8.478280.X

| | | | | | | |
|------------|-----------|----------|-------|--------------------|------|---------|
| | | | | 1579-49 | | |
| | | | | Вставка-Р65-309 | | |
| Изм. | Лист | Н.докум. | Подп. | Дата | Лит. | Насконт |
| Разработал | Амеханова | В.И.И. | | | 105 | 1:5 |
| Проверил | Марченко | | | | | |
| Н.контр. | Махнева | | | | | |
| Нач.цеха | Лисовский | | | | | |
| Гос.спец. | | | | | | |
| Наш.кц. | | | | | | |
| | | | | ВЧ 40 ГОСТ 7293-85 | | |

Имя, И.полл. Подпись и дата