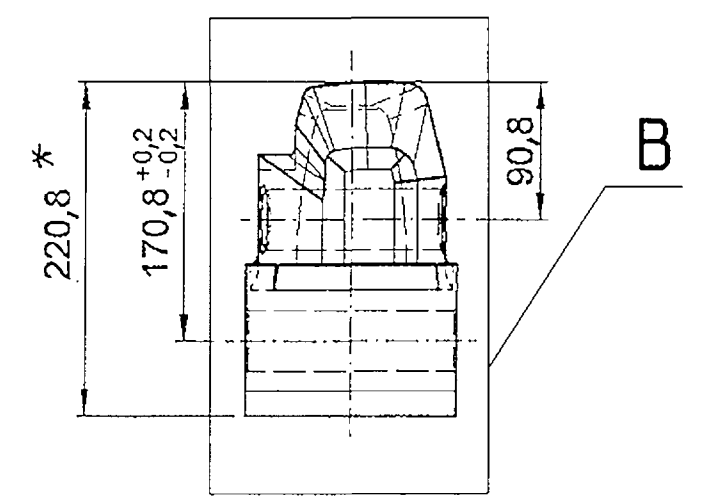
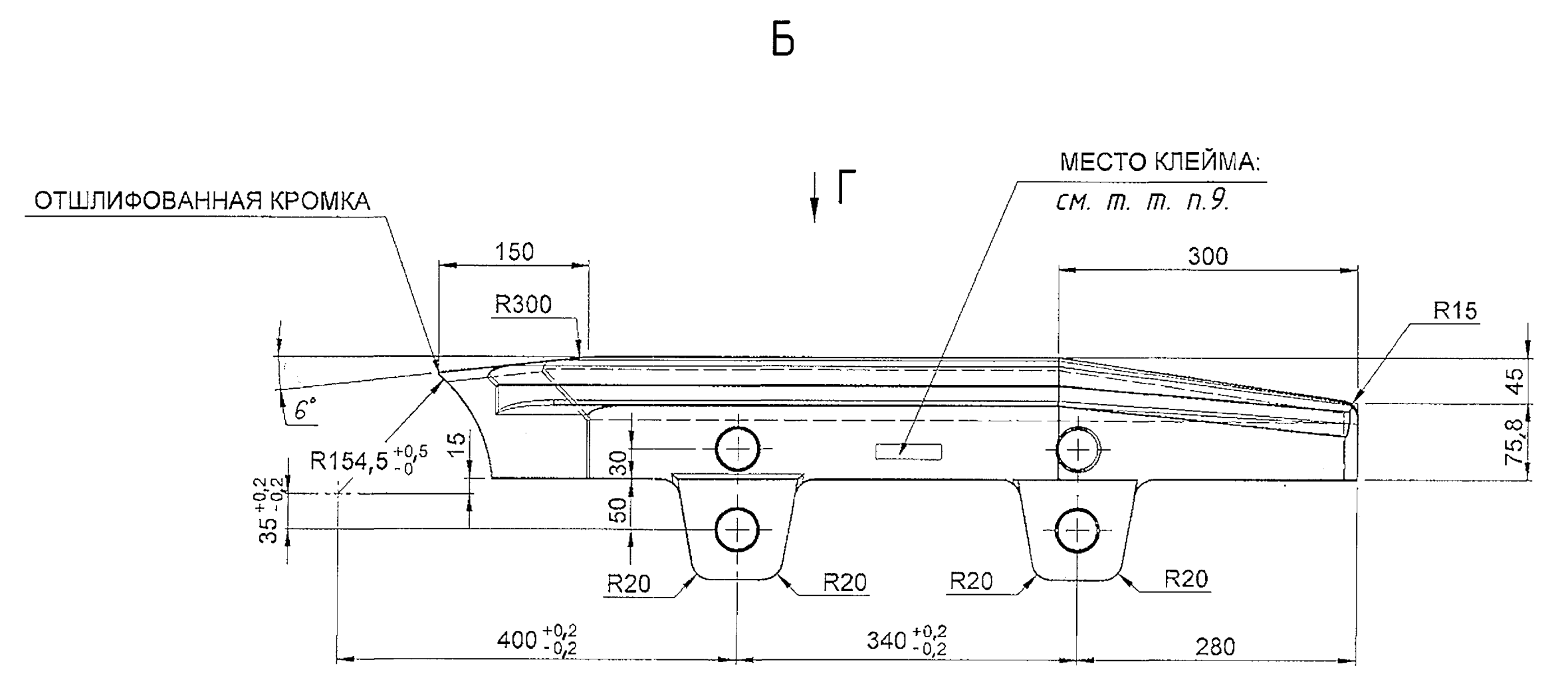
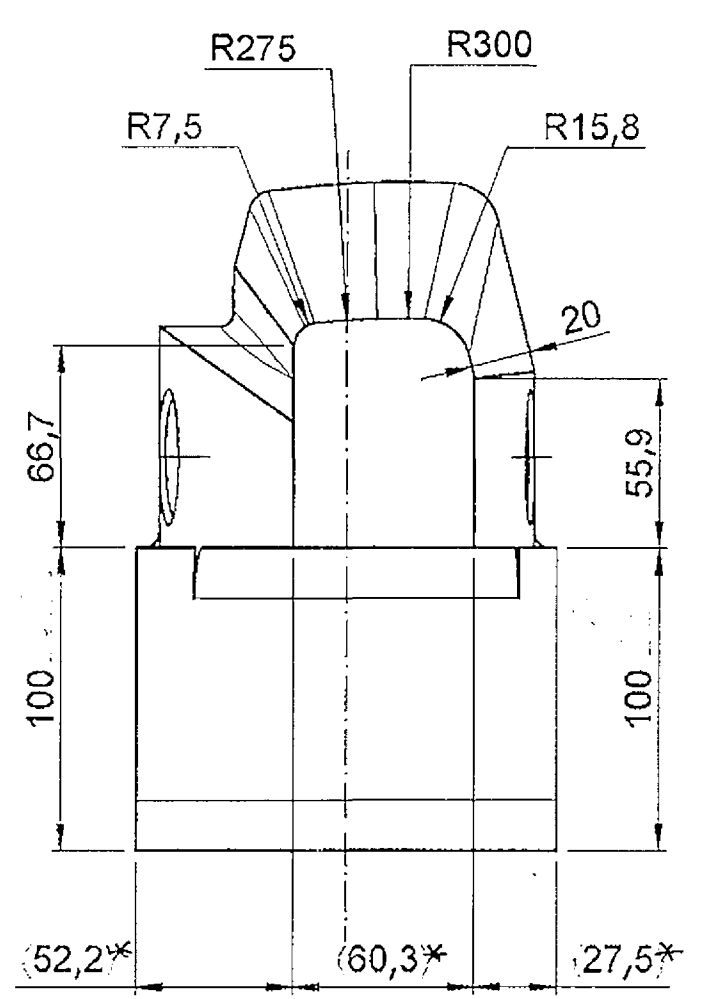


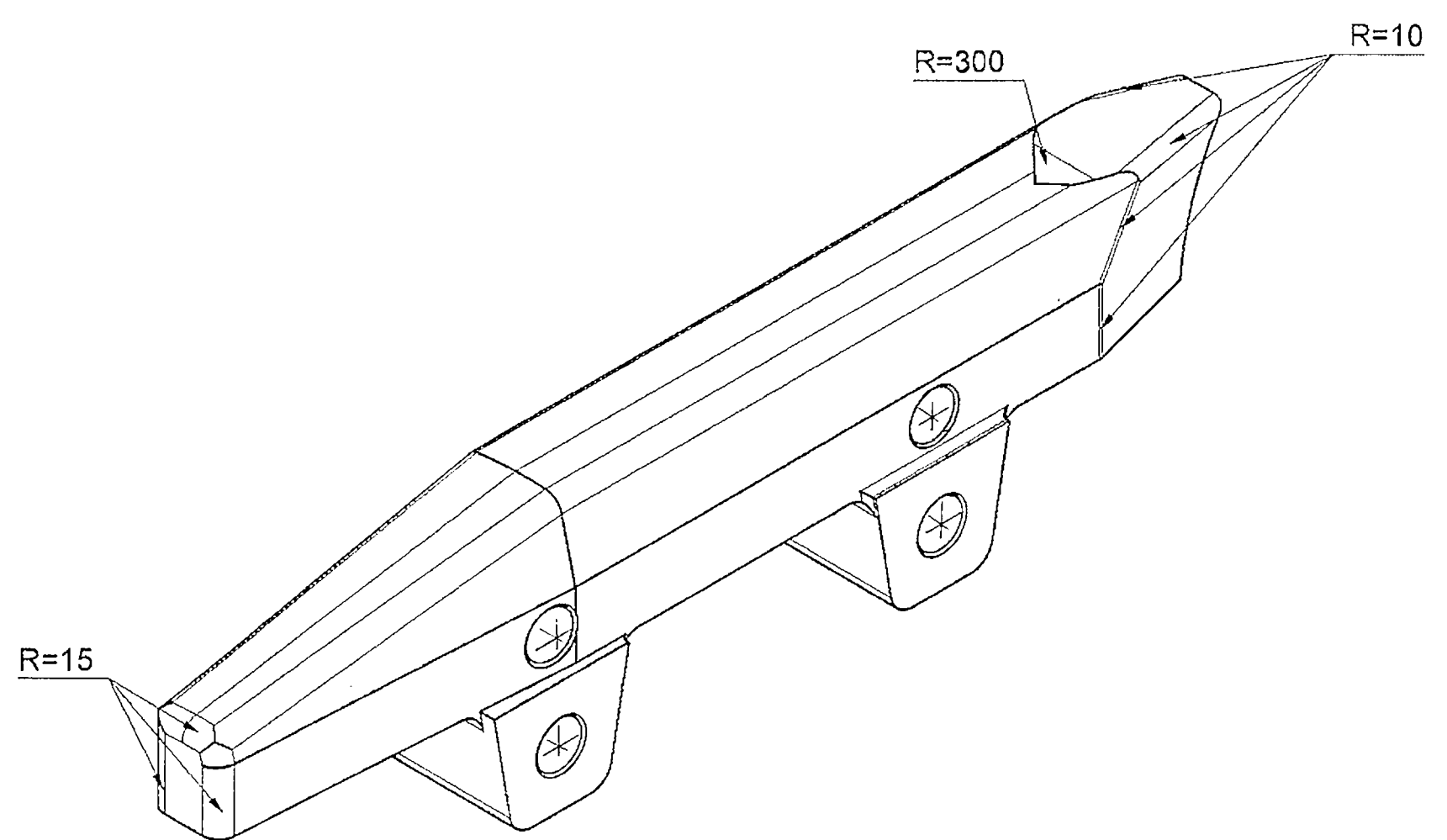
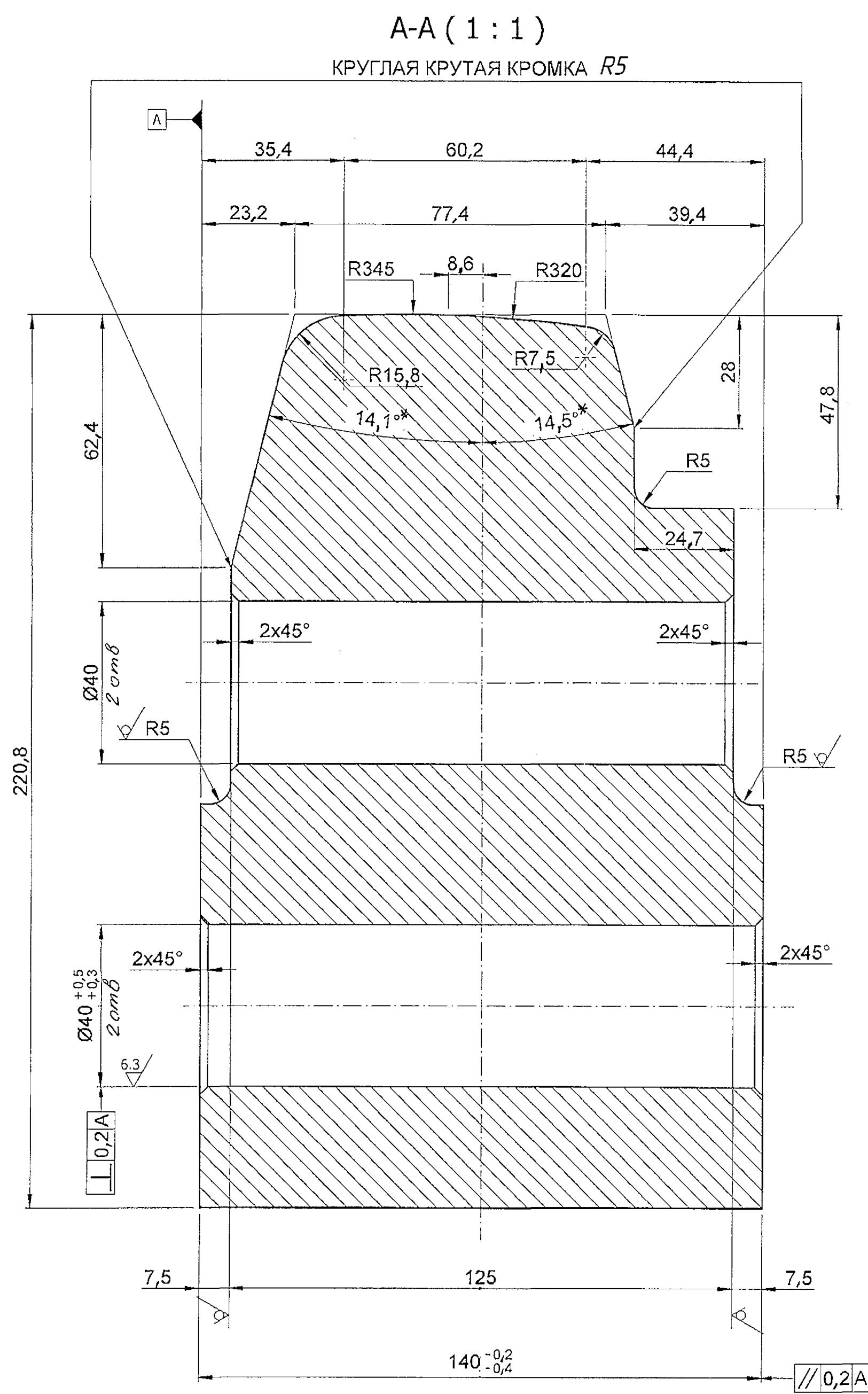
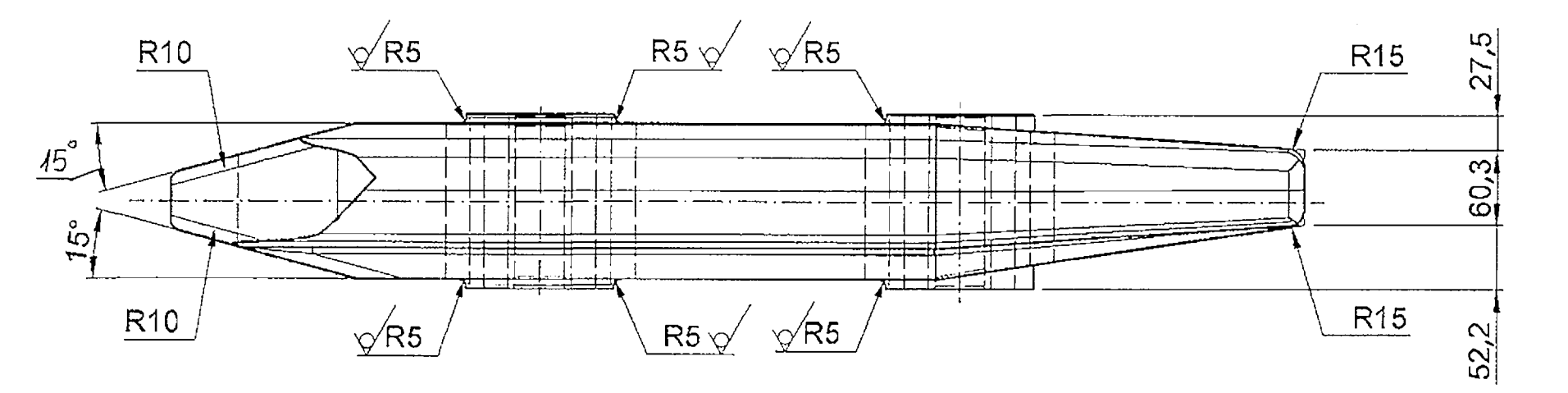
Б



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



Г



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 заделки 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 №312-№8.478278.Г.
10. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справоч.

Нормализован с чертежа №5.529015.N/001 DANIELI
поз.312 черт №8.478278.Г

				К черт.		
				1579-60		
				Вставка-Р50-312		
				Лит. 95 Масштаб 1:5		
				Лист 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработчик	Амеханов	Мартенко	Мартенко	08.11		
Проверил	Махмед	Лисовский	Лисовский	08.11		
Нач.цеха	Лисовский	Лисовский	Лисовский	08.11		
Гос.спец.						
Наш.лиц						