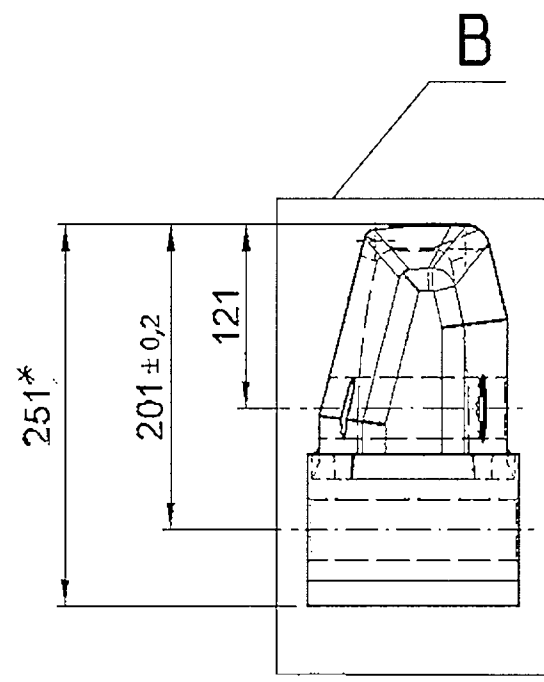
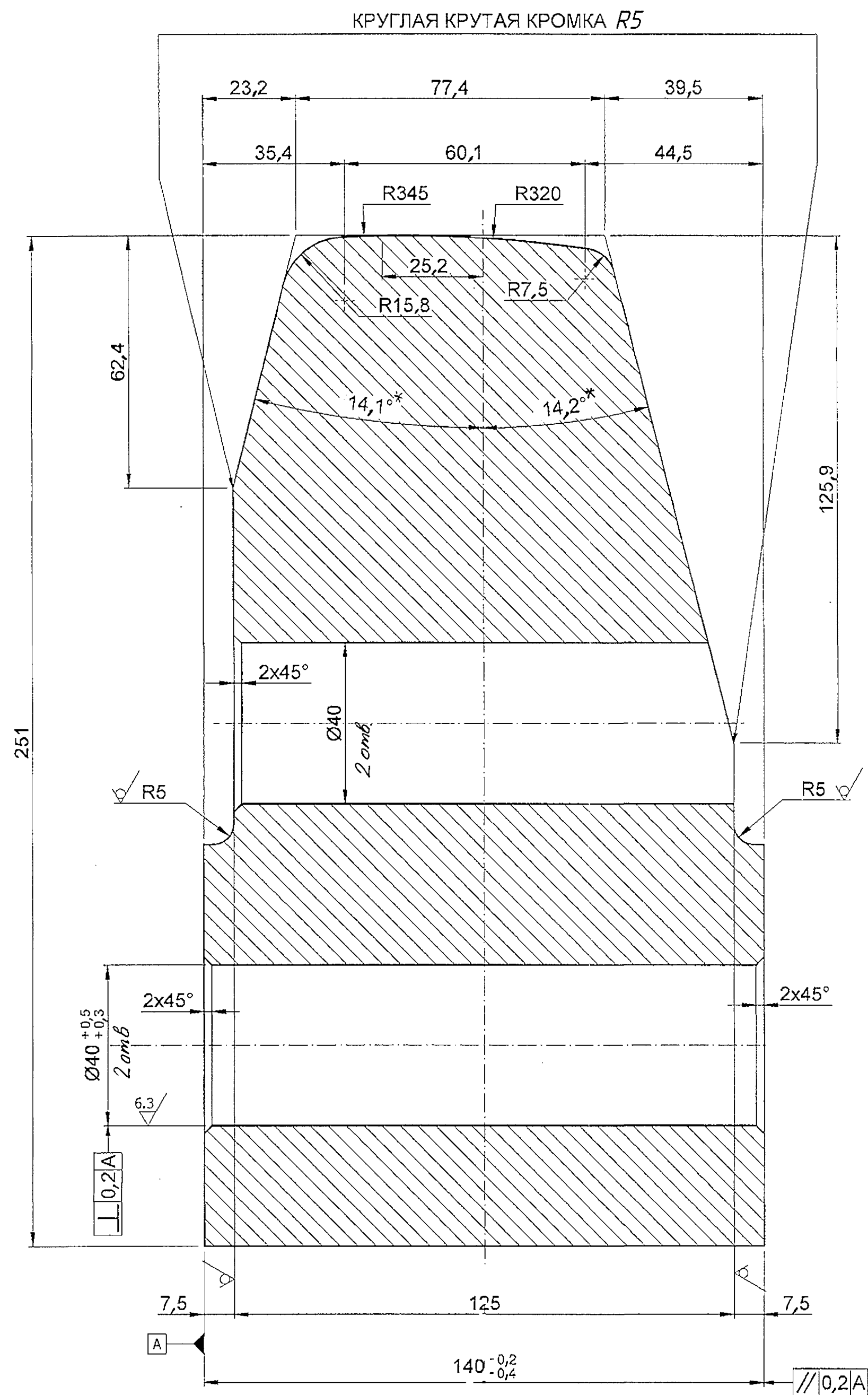


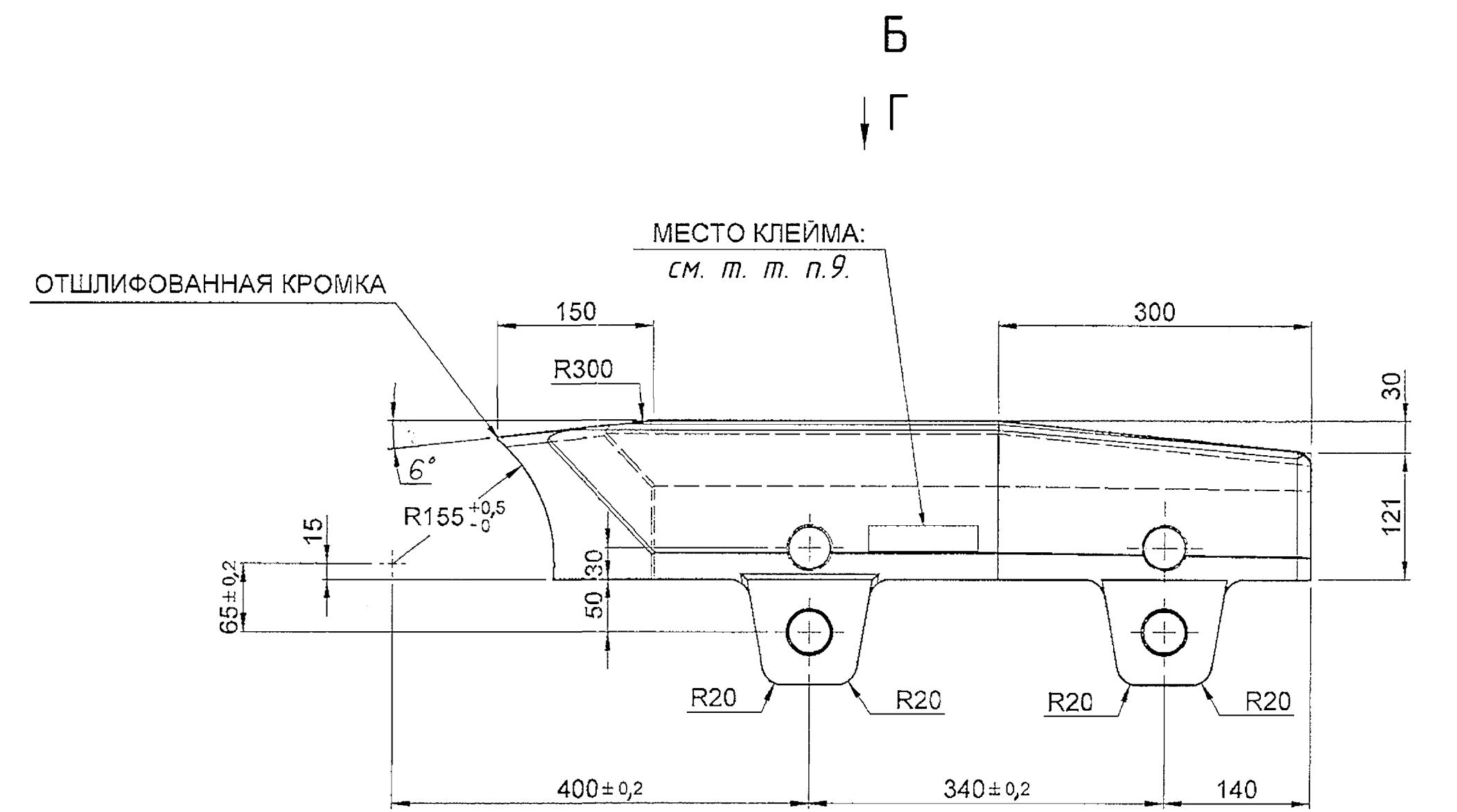
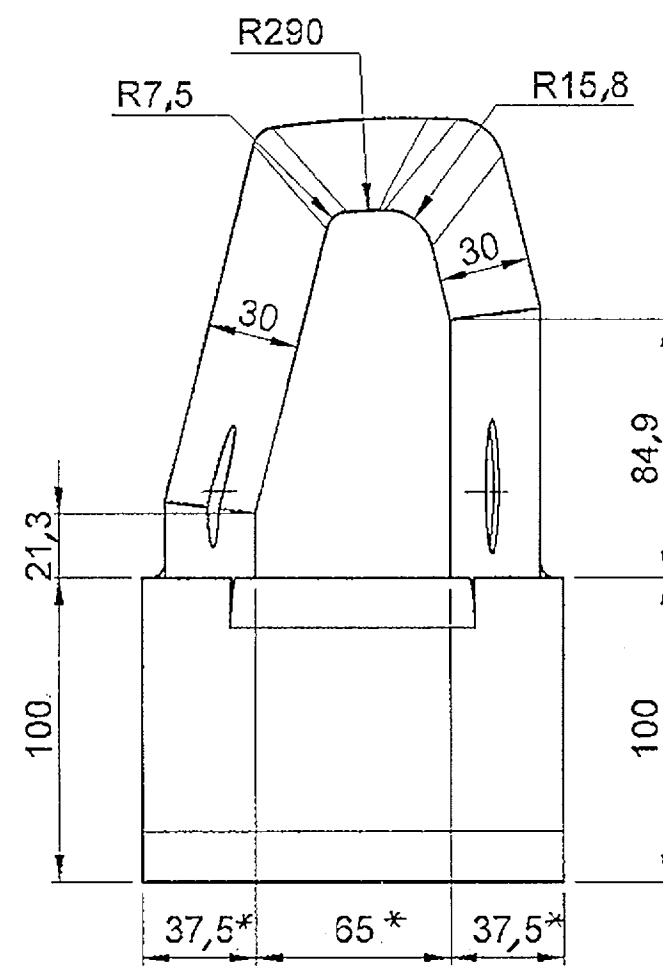
А-А

А-А (1:1)

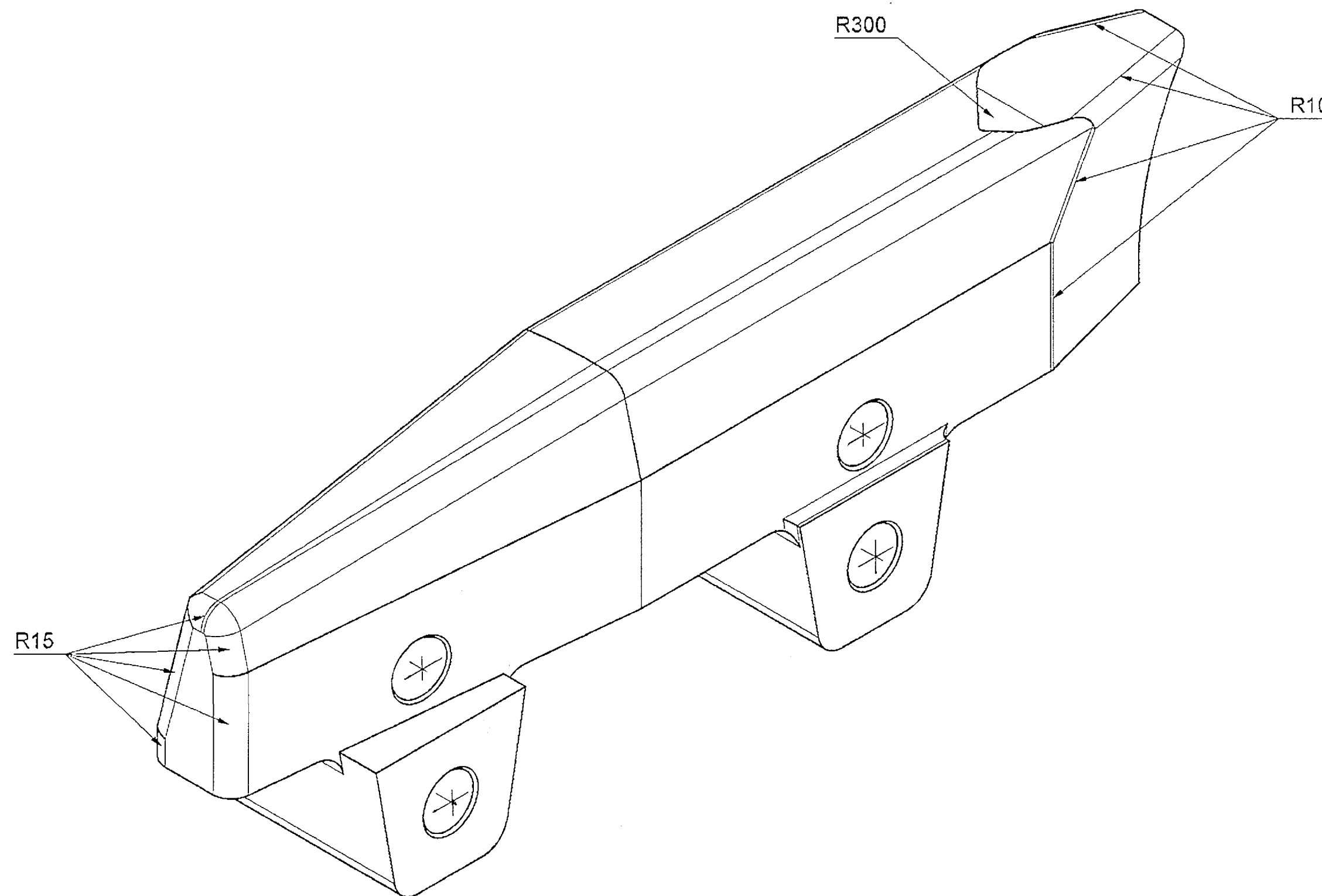
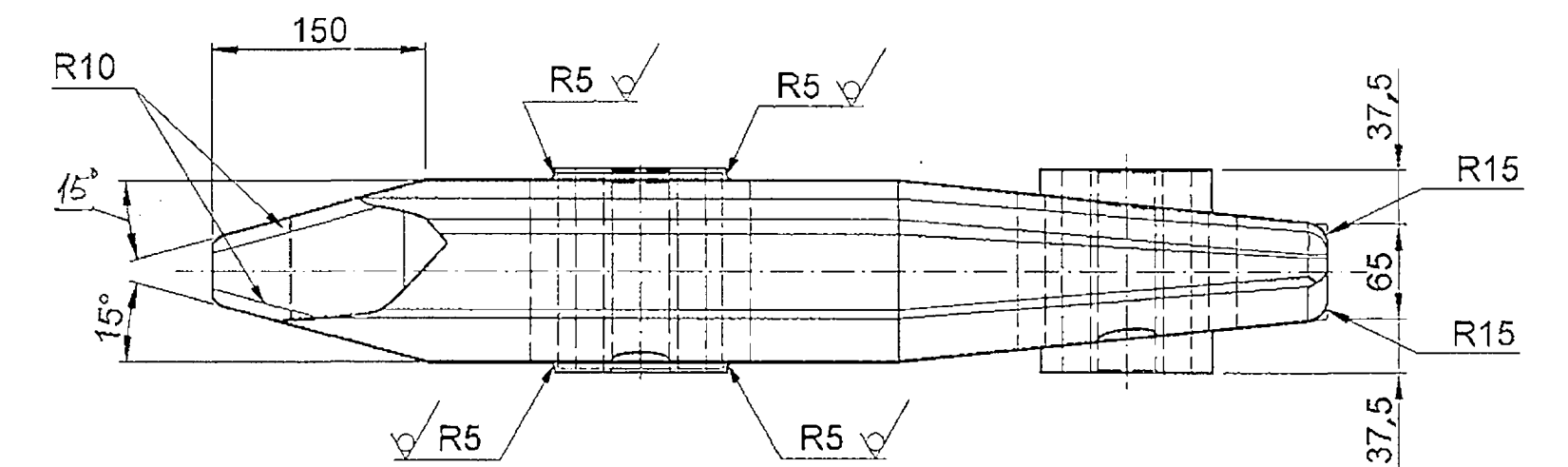


В(1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)



Г



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 №325-№8.478278.Г.
10. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. \*Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557327.З DANIELI поз.325 черт.№8.478278.Г

				1579-73		
				Вставка-Р50-325		
				Лит. 97 Масштаб 1:5		
				Лист 1 Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата			
Разработал	Амеханова	И.И.	28.11			
Проверил	Марченко	В.В.	28.11			
Нач.отдела	Махнева	В.В.	28.11			
Гл.инженер	Лисовский	В.В.	28.11			
Нач.КЦ						