



1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности по ГОСТ 26645-85.
3. Термообработка литья HB=135÷180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
5. Неуказанные наружные заделки R=2мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6^{3/4}.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1х45°.
10. Kleймить ударным способом №317-№8.478280.X. Шрифтом 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
11. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.5574.05.X/002 DANIELI
поз.317 черт.№8.478280.X

							К черт.			
				1579-39						
Изм. лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-317				Лит.	Масса кг	Масытаб
Разработал	Амерханова	Р.Ф.И.							105	15
Проверил	Марченко	Р.Ф.И.								
Изготв.	Махнева	Р.Ф.И.						Лист	Листов 1	
Намощдел	Лисовский	Р.Ф.И.								
Гл.инж.				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85						
Нач.ПК										