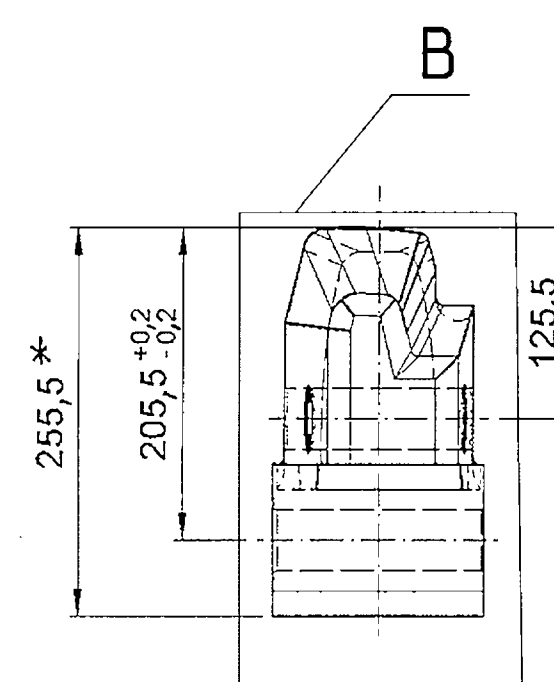
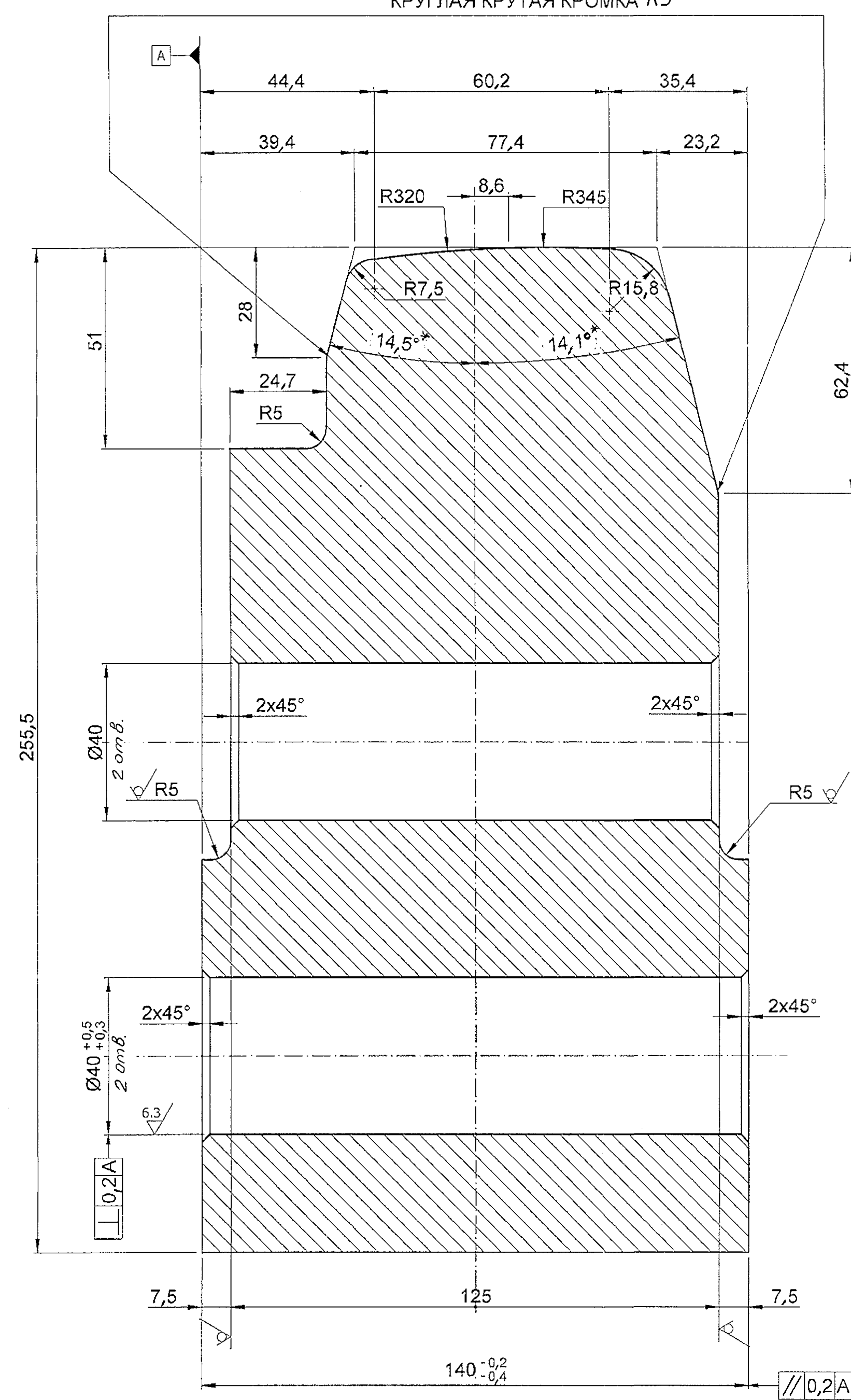


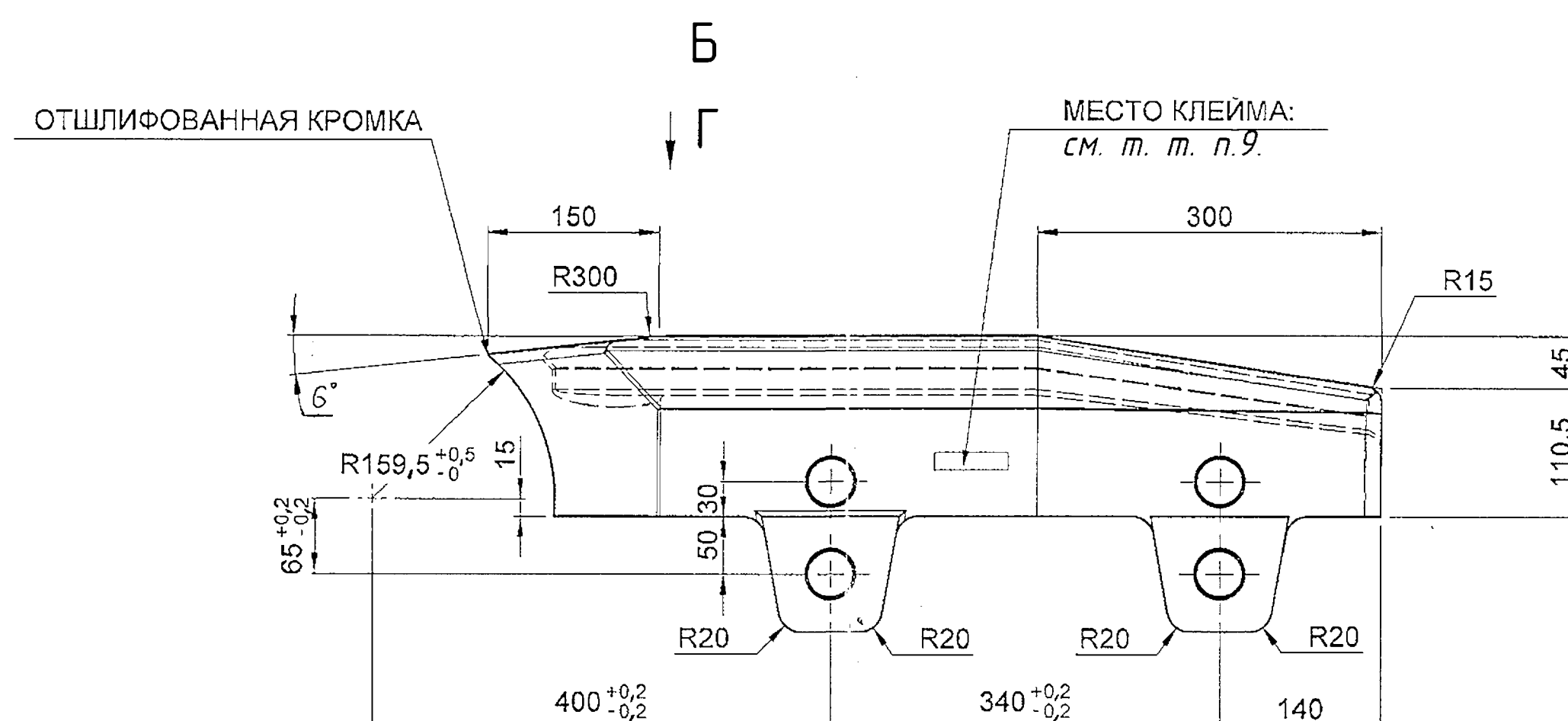
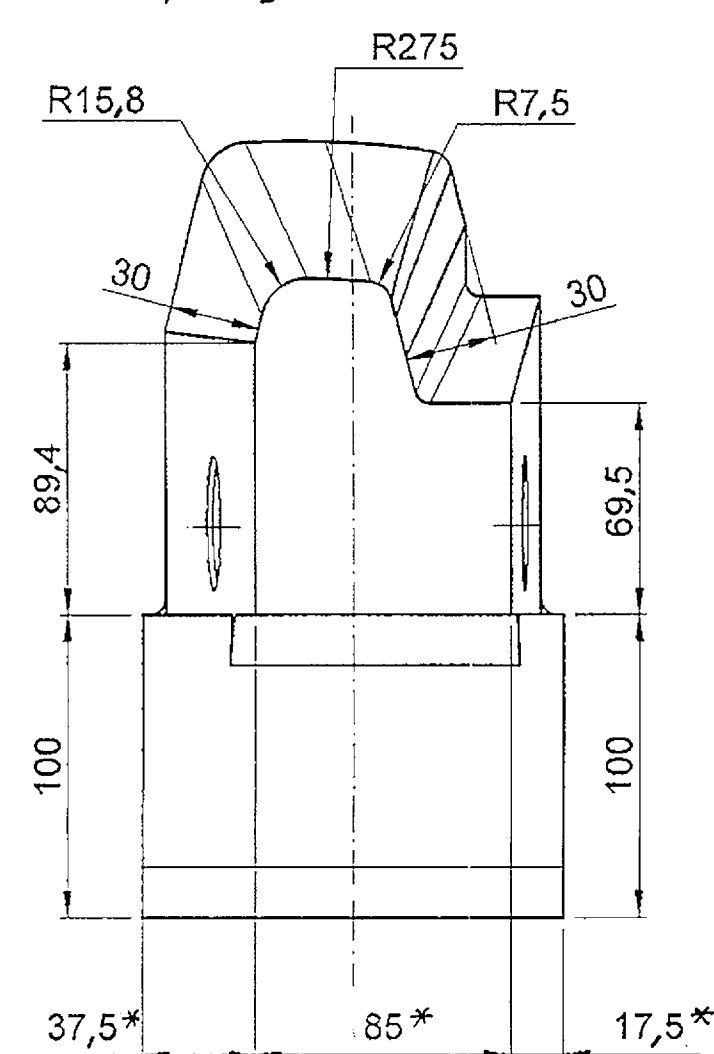
A-A (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5

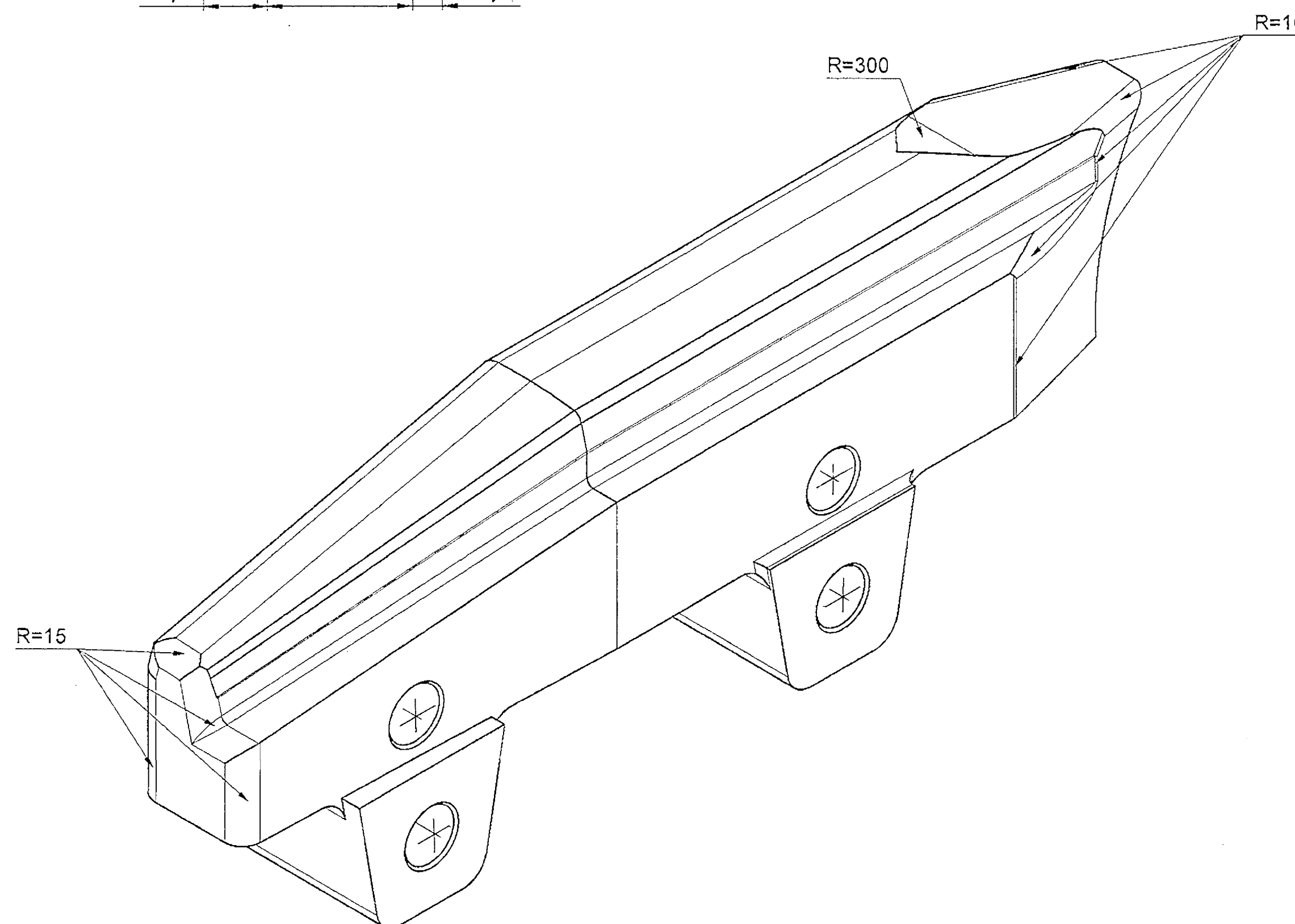
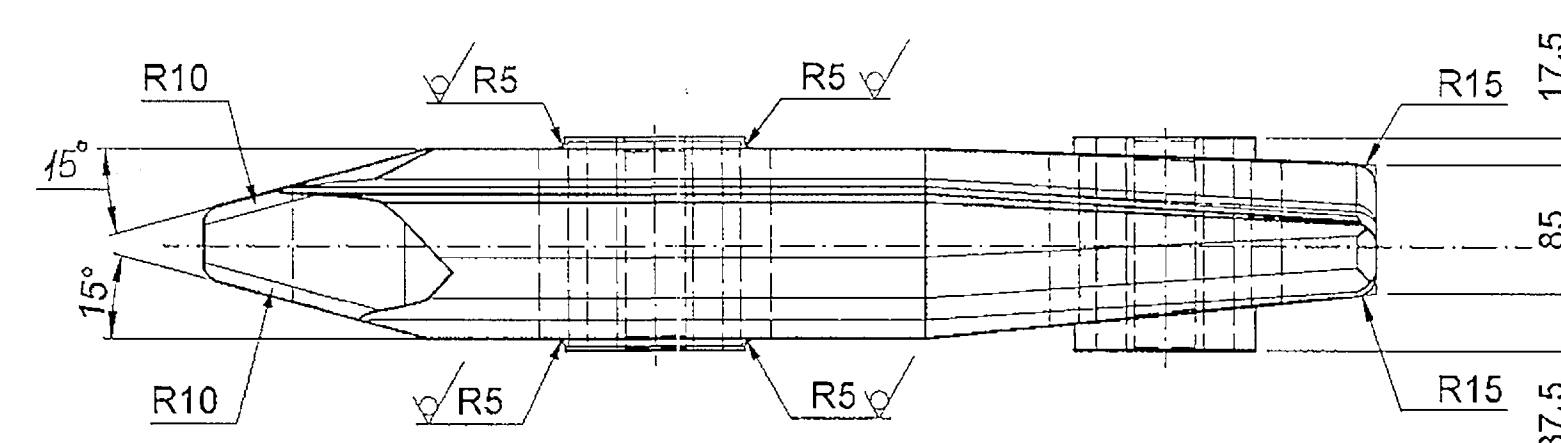


B(1:2,5)

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 №304-№8.478278.Г. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557371.С DANIELI
поз.304 черт.№8.478278.Г

				1579-52		
				Вставка-Р50-304		
				Лист 103 из 103		
				Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Амеханова	В.И.				
Проверил	Марченко	В.И.				
Нач.отдела	Махнева	В.И.				
Нач.КЦ	Лисовский	В.И.				
Гл.инж.						
Нач.КЦ						

К черт.