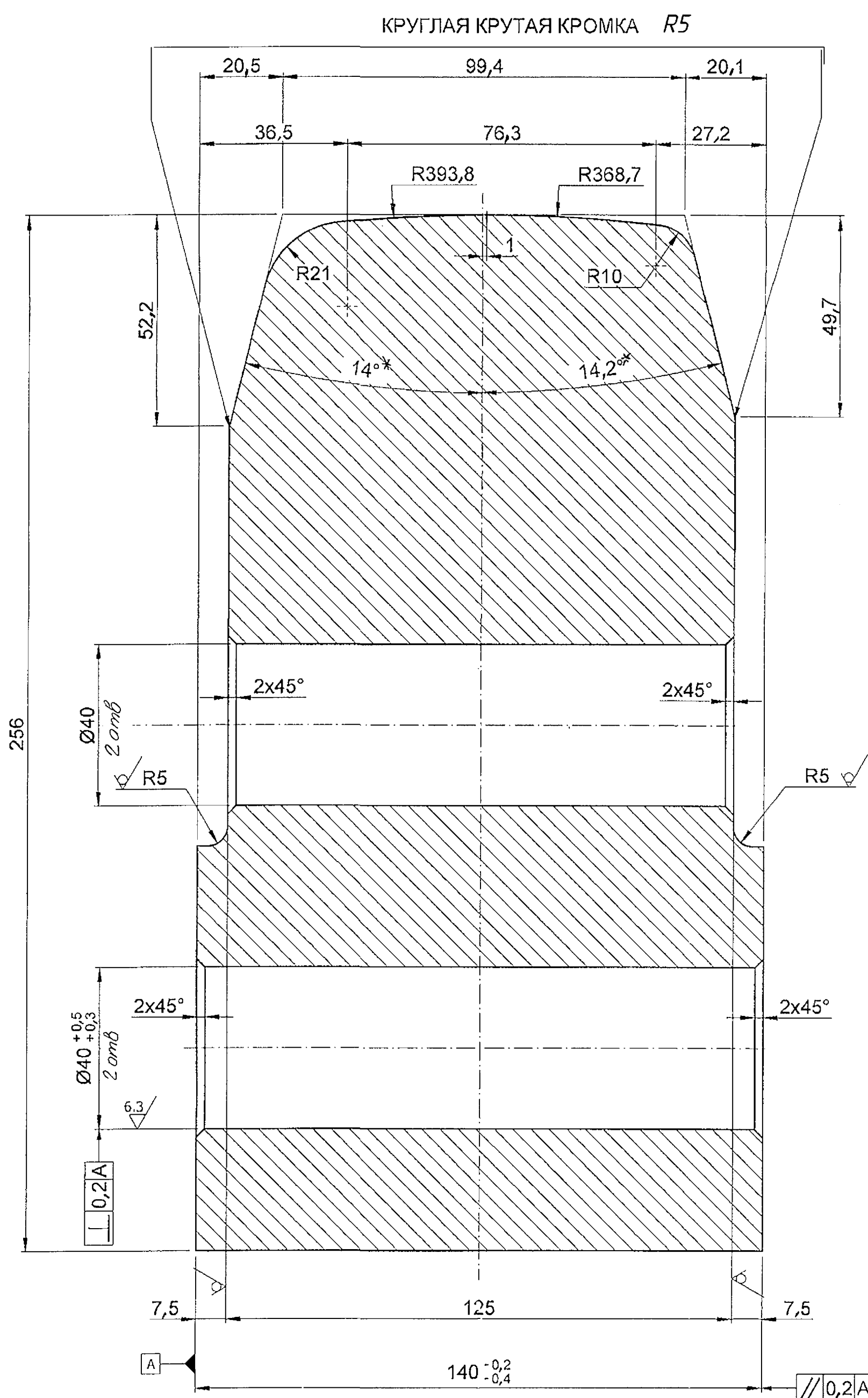
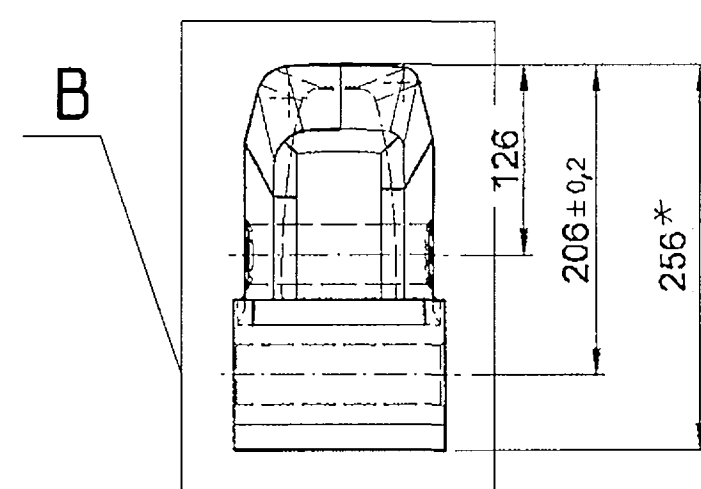


А-А

А-А (1:1)

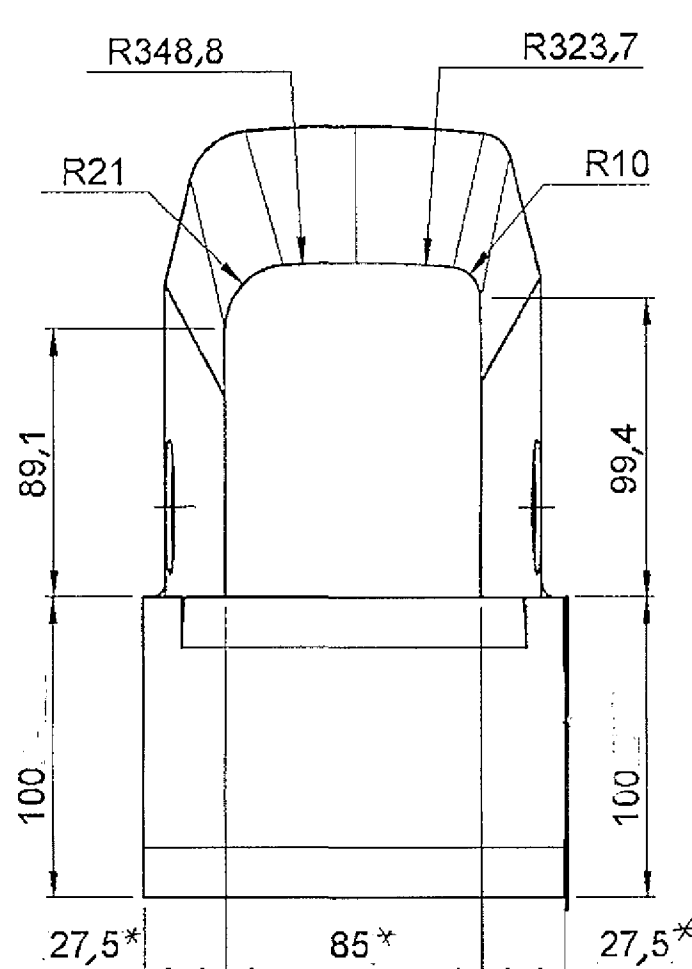


Б

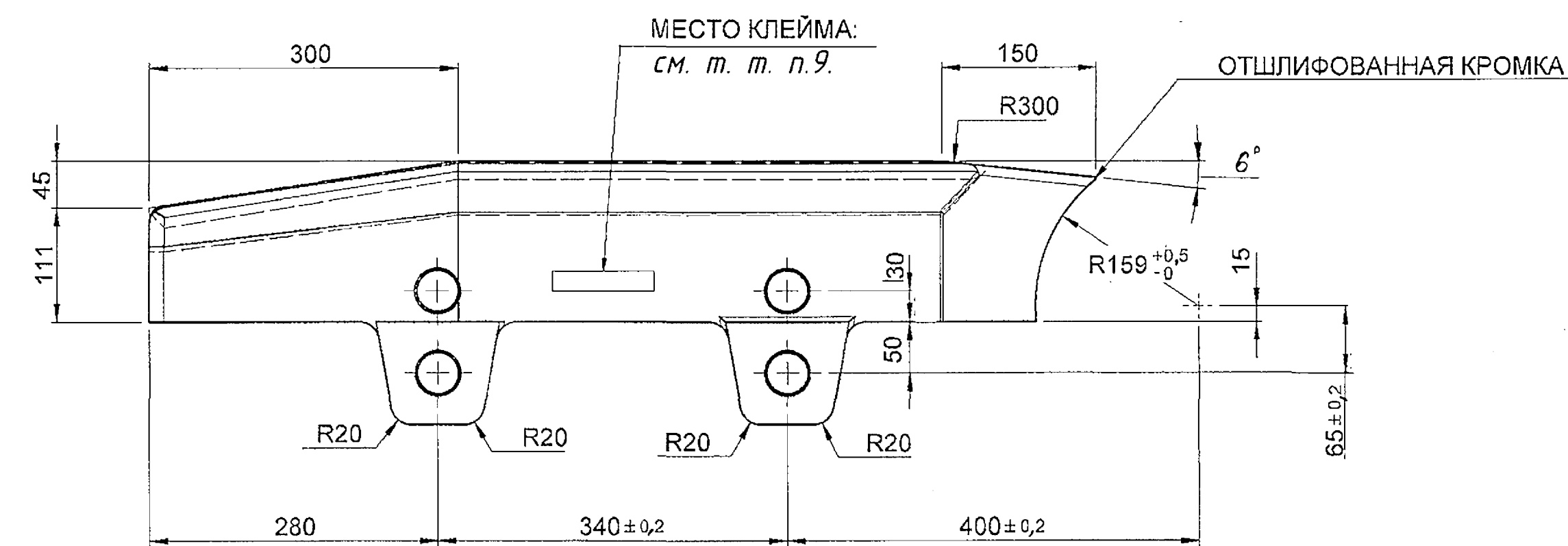


В(1:2,5)

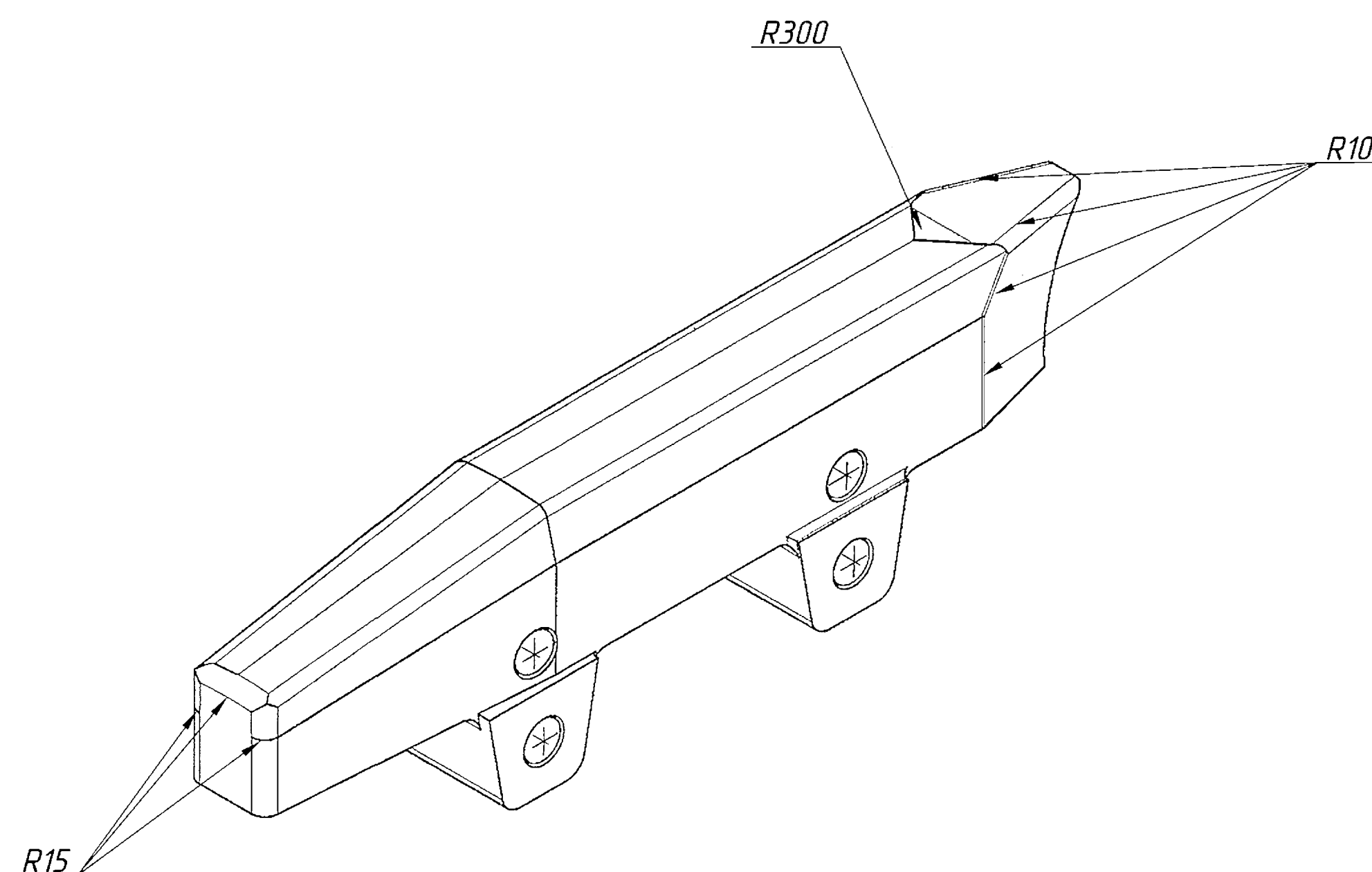
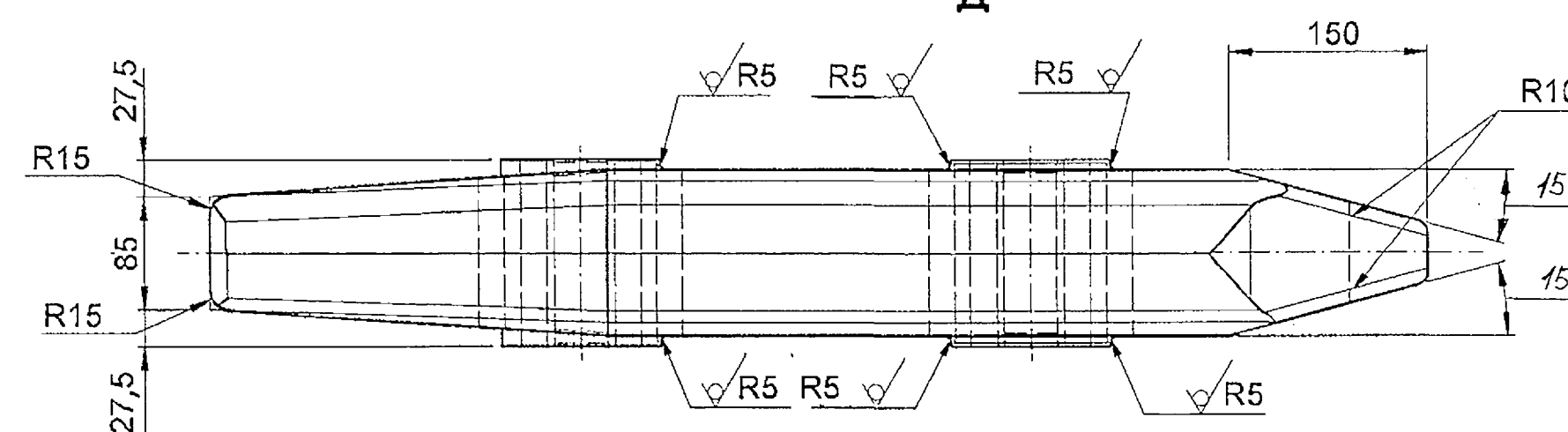
Вид до выполнения радиусов (R=15)



Г
Д



Д



ВЕРСИЯ 002

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 НВ=135÷180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2мм.
4. Неуказанные наружные заделыватели R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по Н14, н14, ±Т14/2.
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 №307-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557395.V/002 DANIELI поз.307 черт.№8.478280.X

				К черт.		
				1579-30		
				Вставка-Р65-307		
				Лит. Масса Насытаб		
				130 1:5		
				Лист Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Амерханова	Иванов	Иванов	Иванов		
Проверил	Марченко	Иванов	Иванов	Иванов		
Норматив	Махнева	Иванов	Иванов	Иванов		
Начальник	Лисовский	Иванов	Иванов	Иванов		
Госпеч.						
Нач.КЦ						