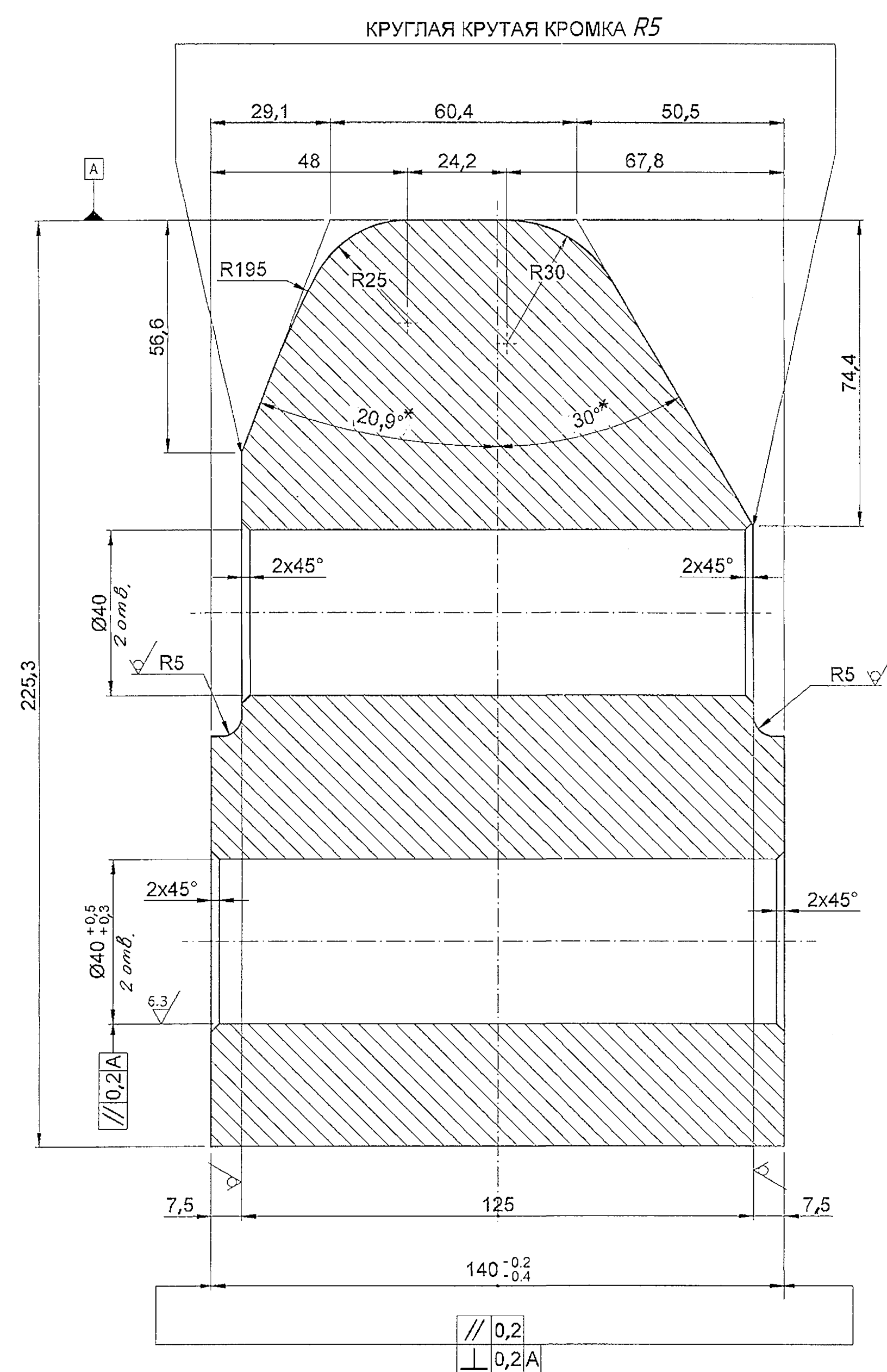
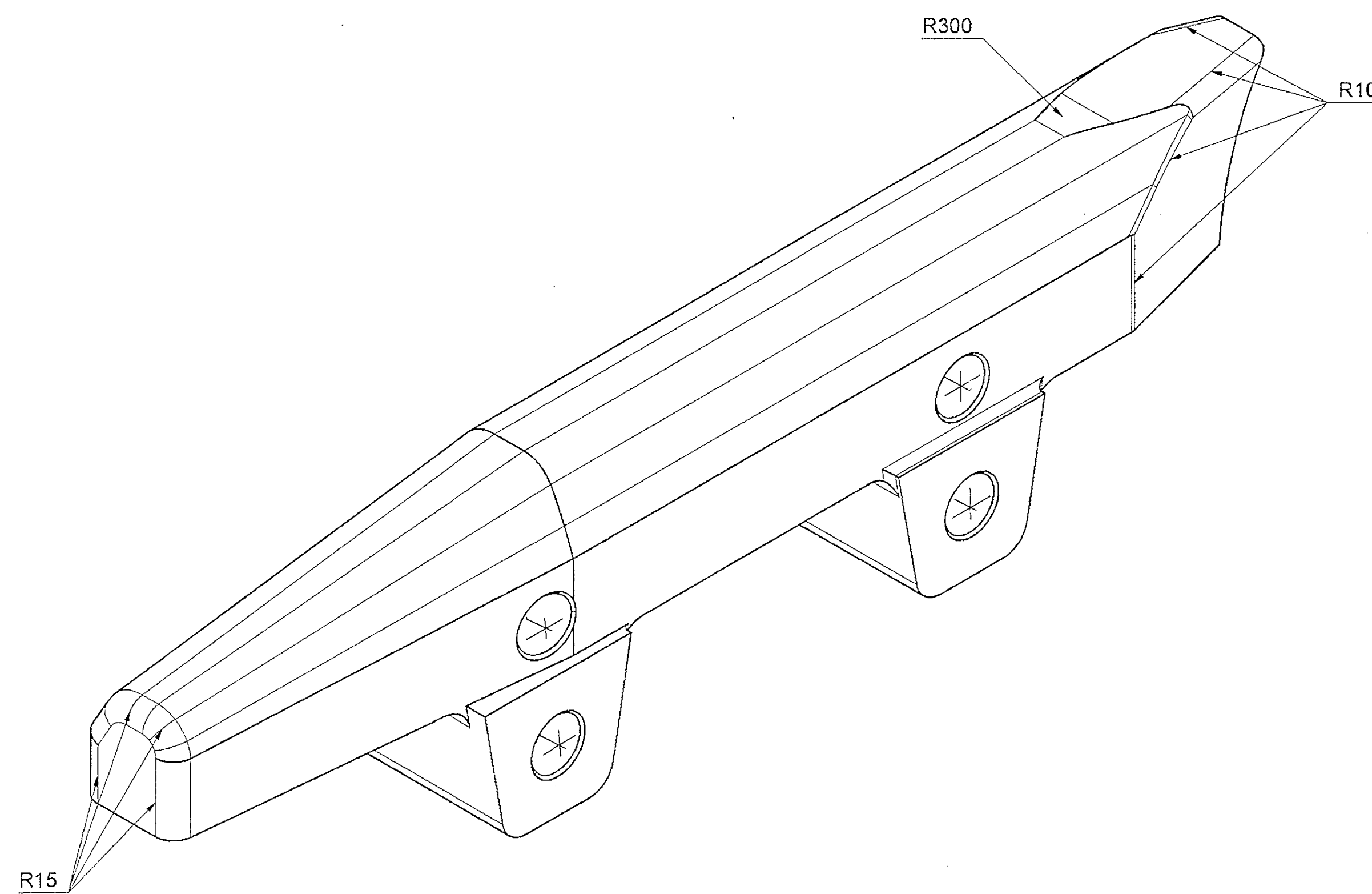
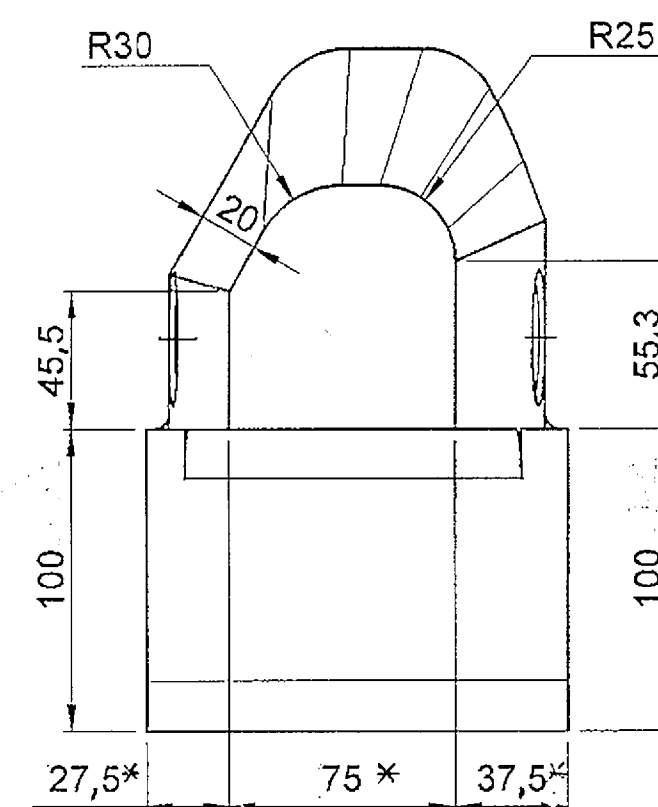


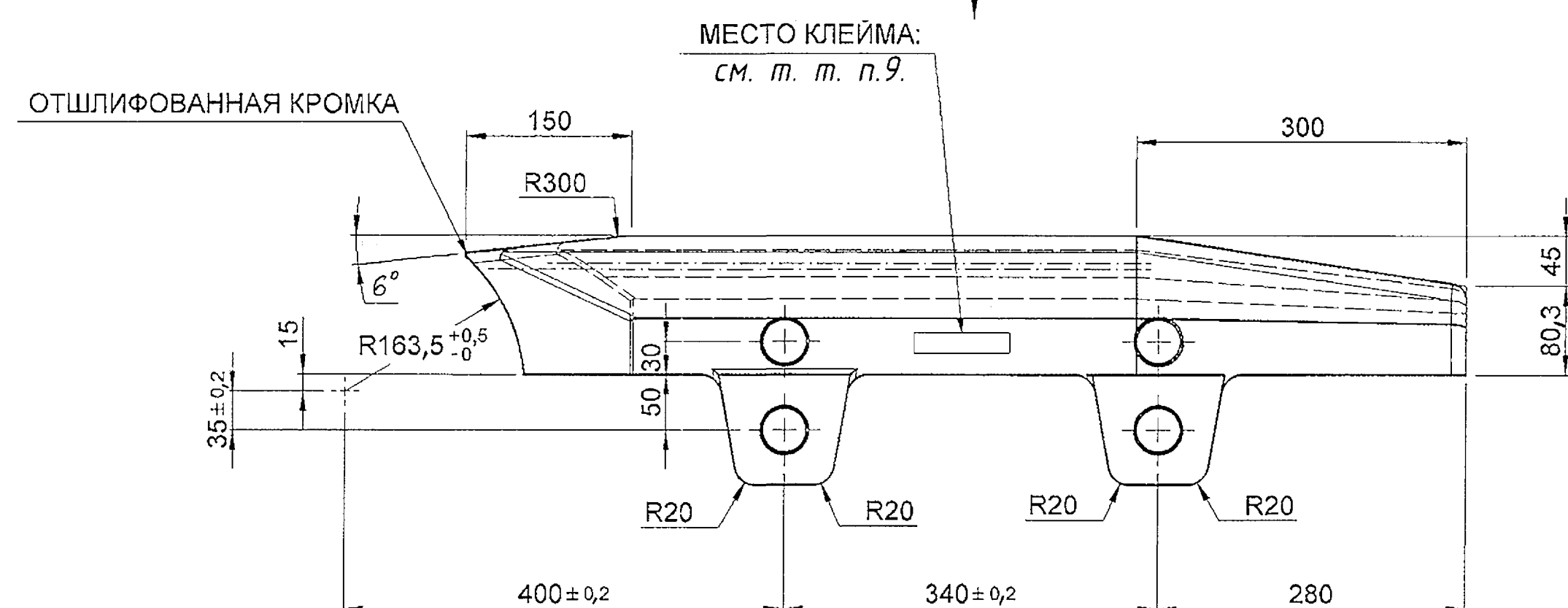
A-A (1:1)



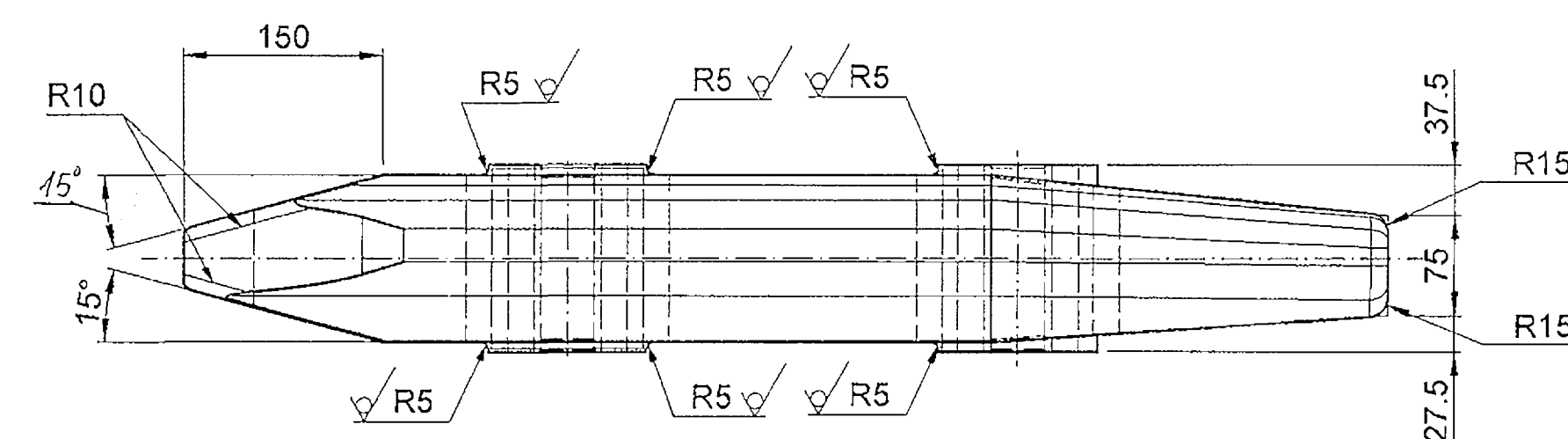
B(1:2,5)
Вид до выполнения
радиусов (R=15)



Б



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. Клеймить ударным способом №309-№8.4.78278.G. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557421.N DANIELI
поз.309 черт.№8.4.78278.G

1579-57				Лит. 96		Масштаб 1:5	
Вставка-Р50-309				Лист 1		Листов 1	
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85							
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб		
Разработал	Амеханова	В.И.	08.11				
Проверил	Марченко	В.И.	08.11				
Н.контр.	Махнева	В.И.	08.11				
Нач.отдела	Лисавский	В.И.	08.11				
Нач.цеха	Гласнец	В.И.	08.11				
Нач.КЦ							