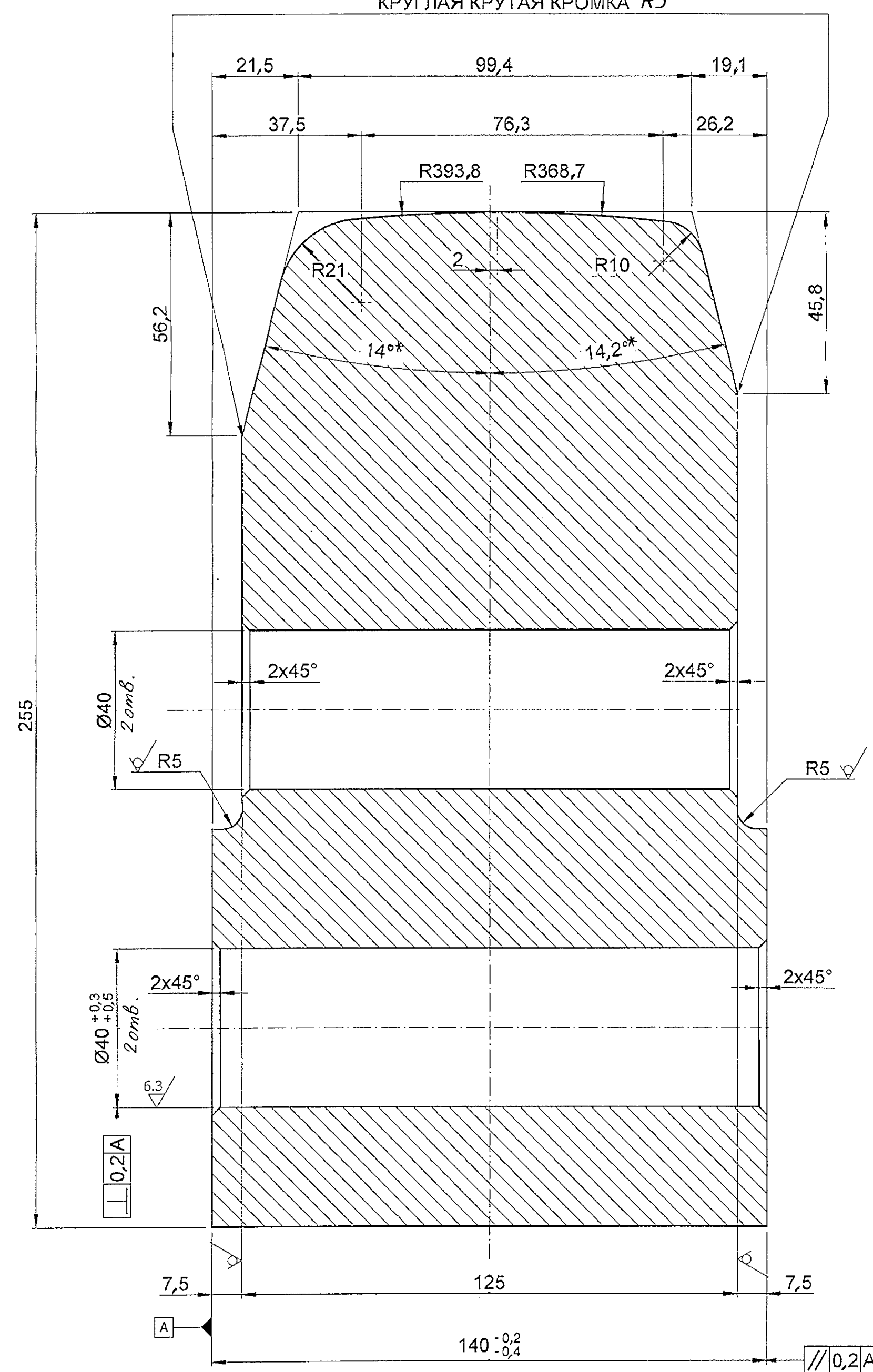
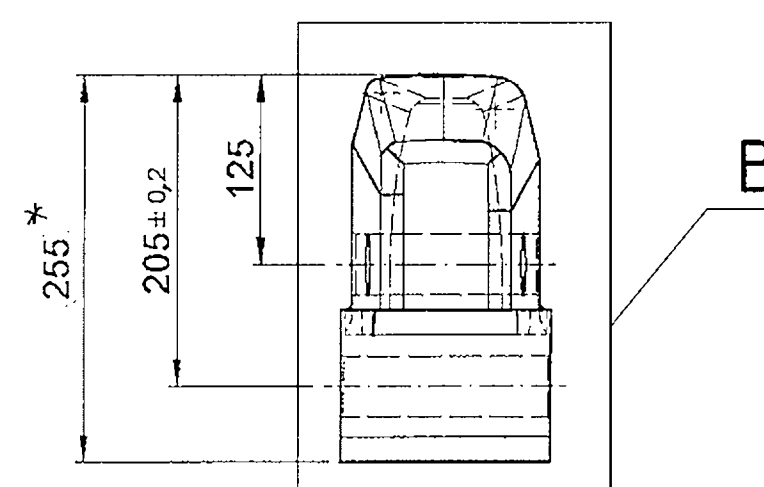


A-A (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА R5

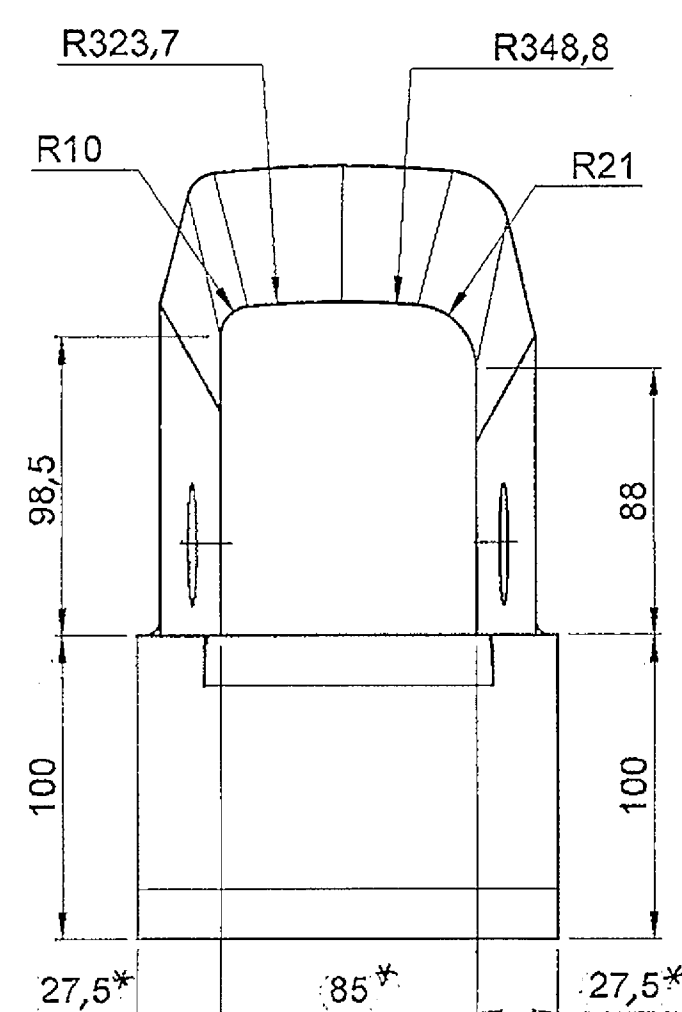


Б



B(1:2,5)

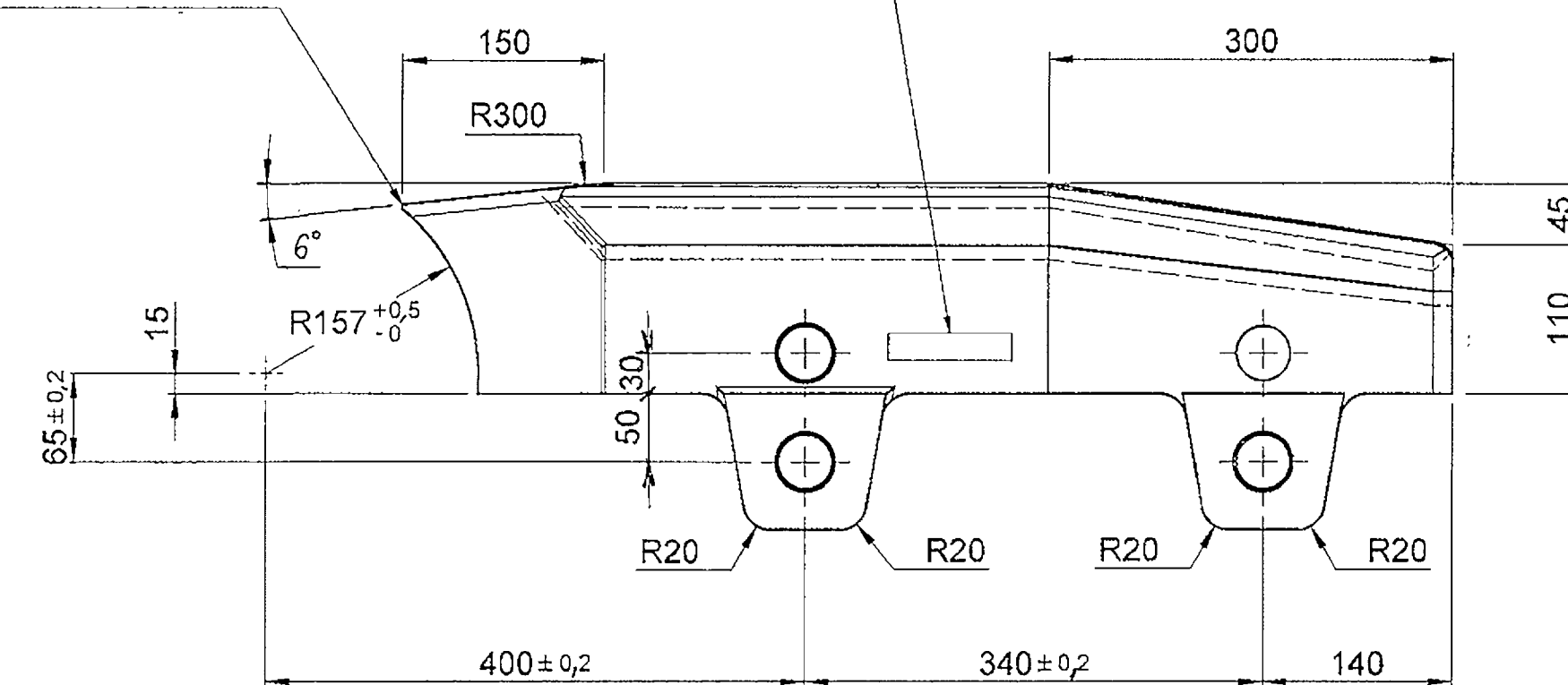
Вид до выполнения радиусов (R=15)



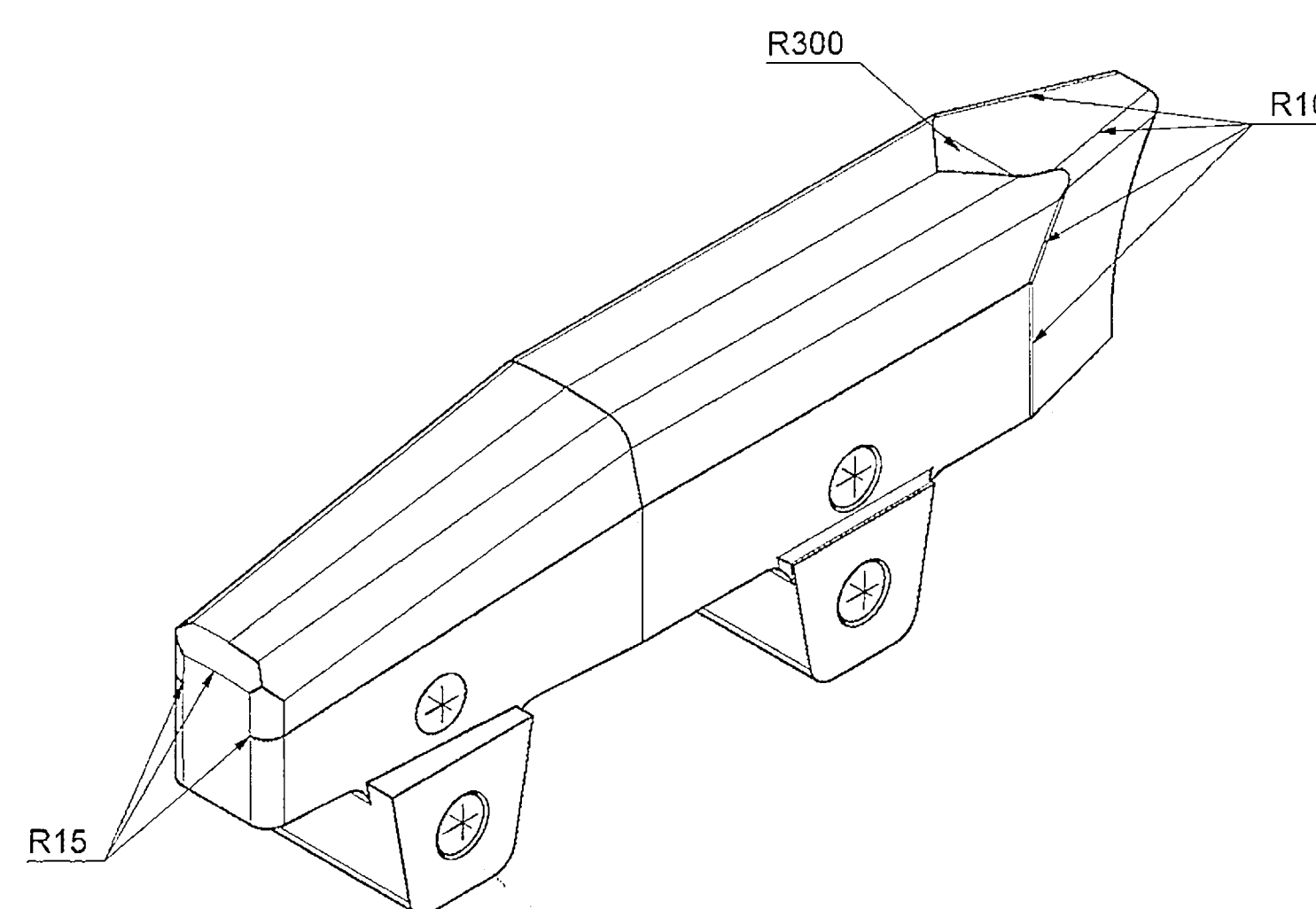
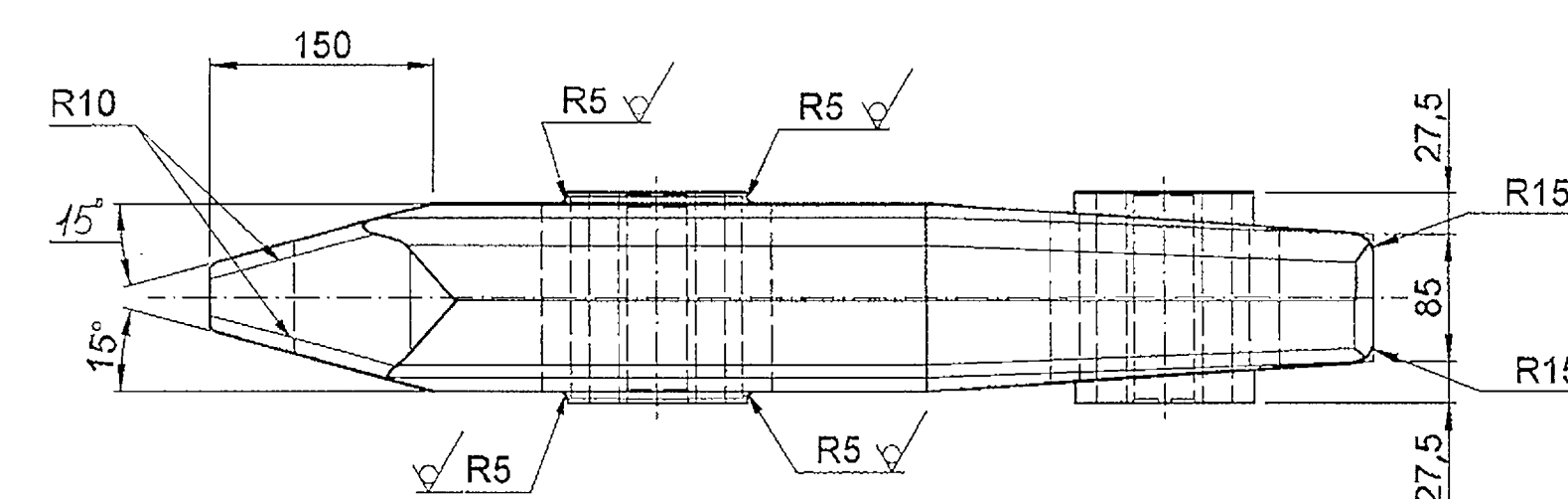
Б

Г

ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА

МЕСТО КЛЕЙМА:
см. т. т. п. 9

Г



ВЕРСИЯ 001

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 заделаны R=2мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
6. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 0,3.
7. Дефекты, снижающие механическую прочность детали, не допускаются.
8. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
9. Клеймить ударным способом №322-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557411L/001 DANIELI
поз.322 черт №8.478280.X

							К черт.	
					1579-44			
Изм./Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Вставка-Р65-322		Лит.	Масштаб	Масштаб
Разработал	Амеханова	И.И.					1:10	1:5
Проверил	Марченко	И.И.						
Нач.цеха	Махнева	И.И.						
Нач.цеха	Лисовский	И.И.						
Нач.цеха	Гласнец	И.И.		ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		Лист	Листов 1	

К черт.