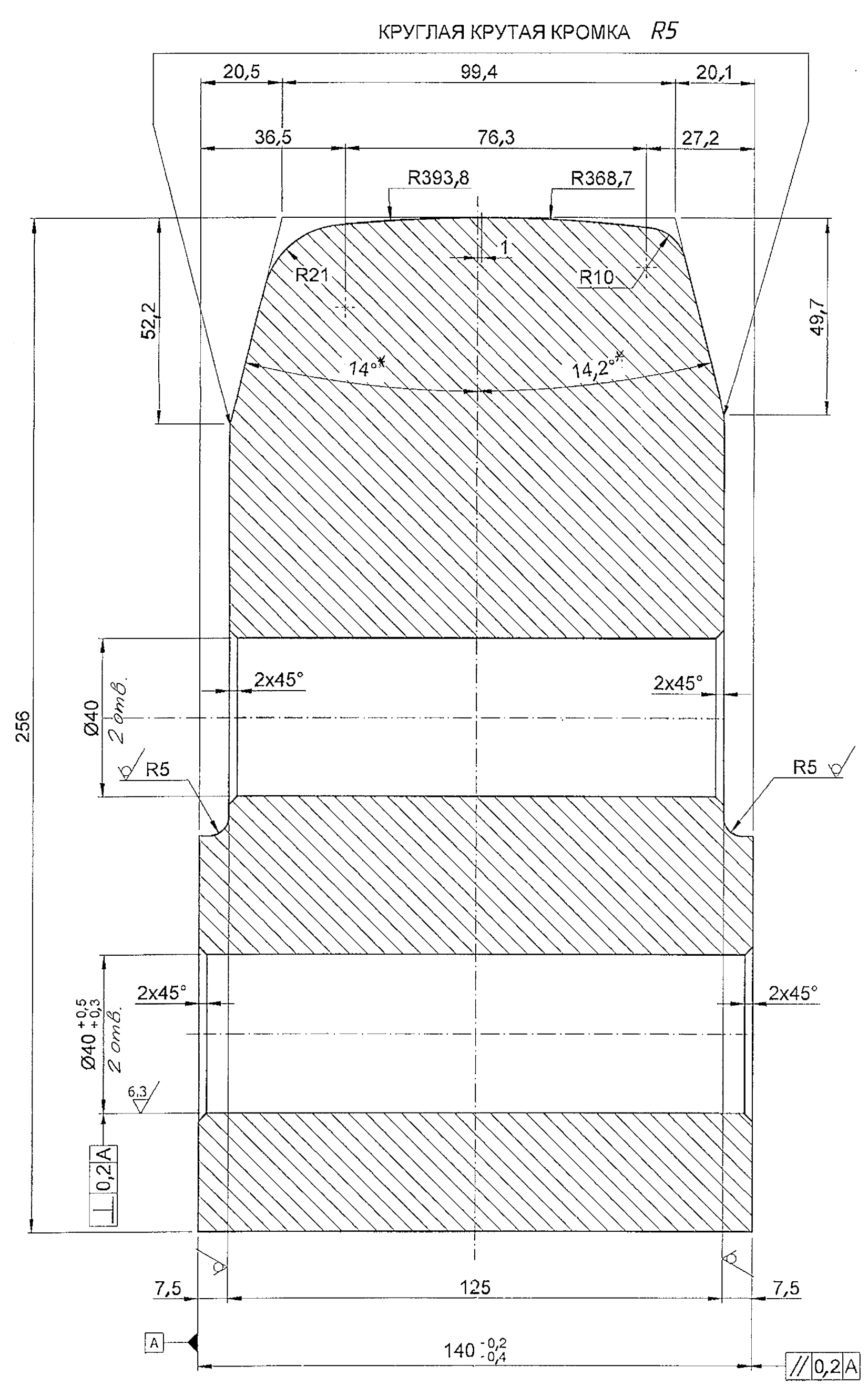
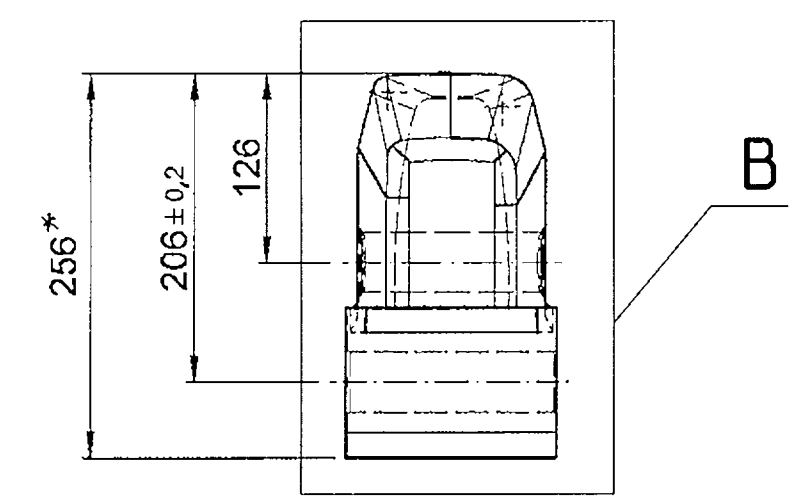


А

А-А (1:1)

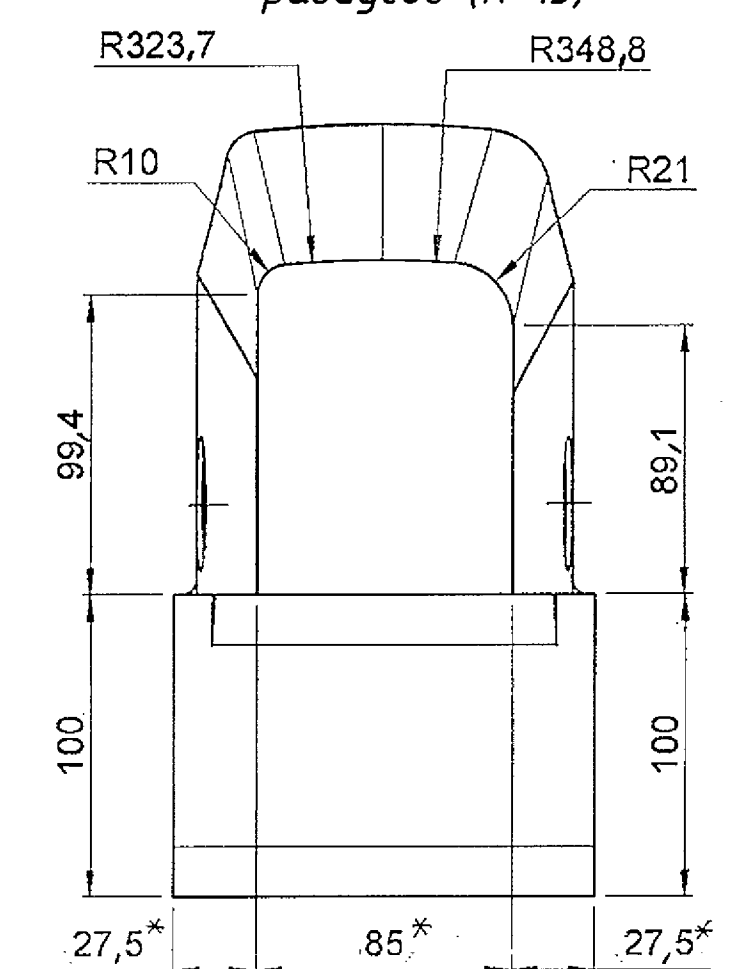


Б



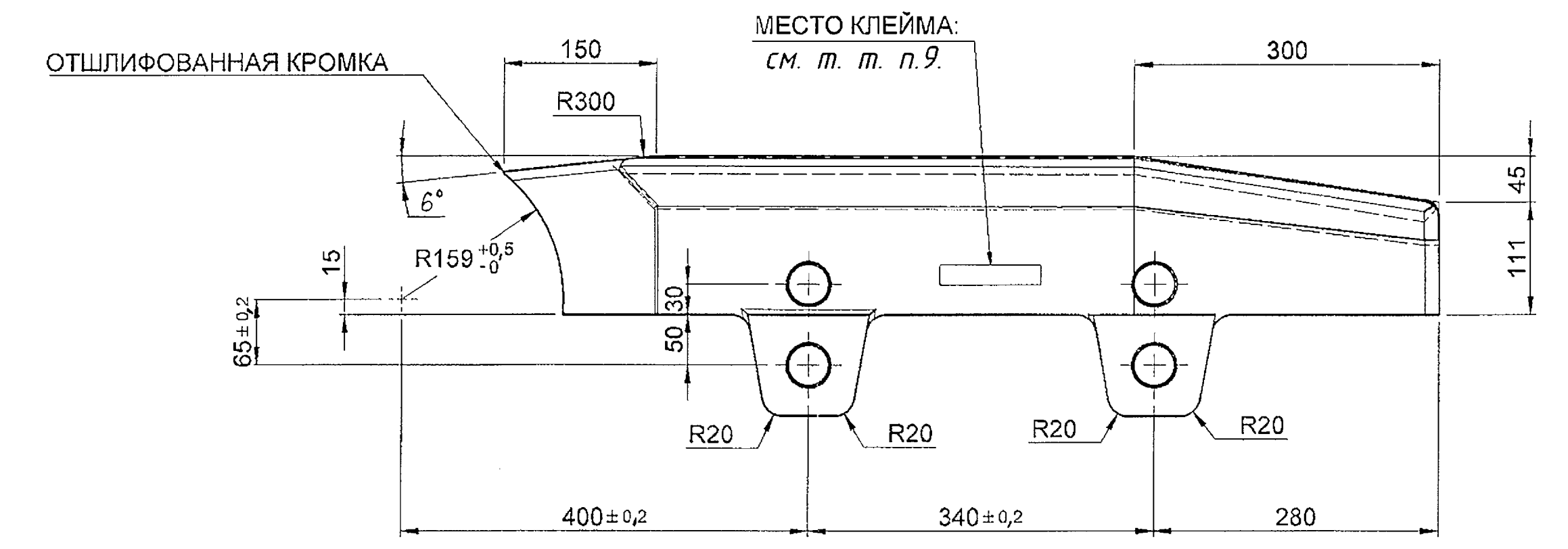
В(1:2,5)

Вид до выполнения радиусов (R=15)

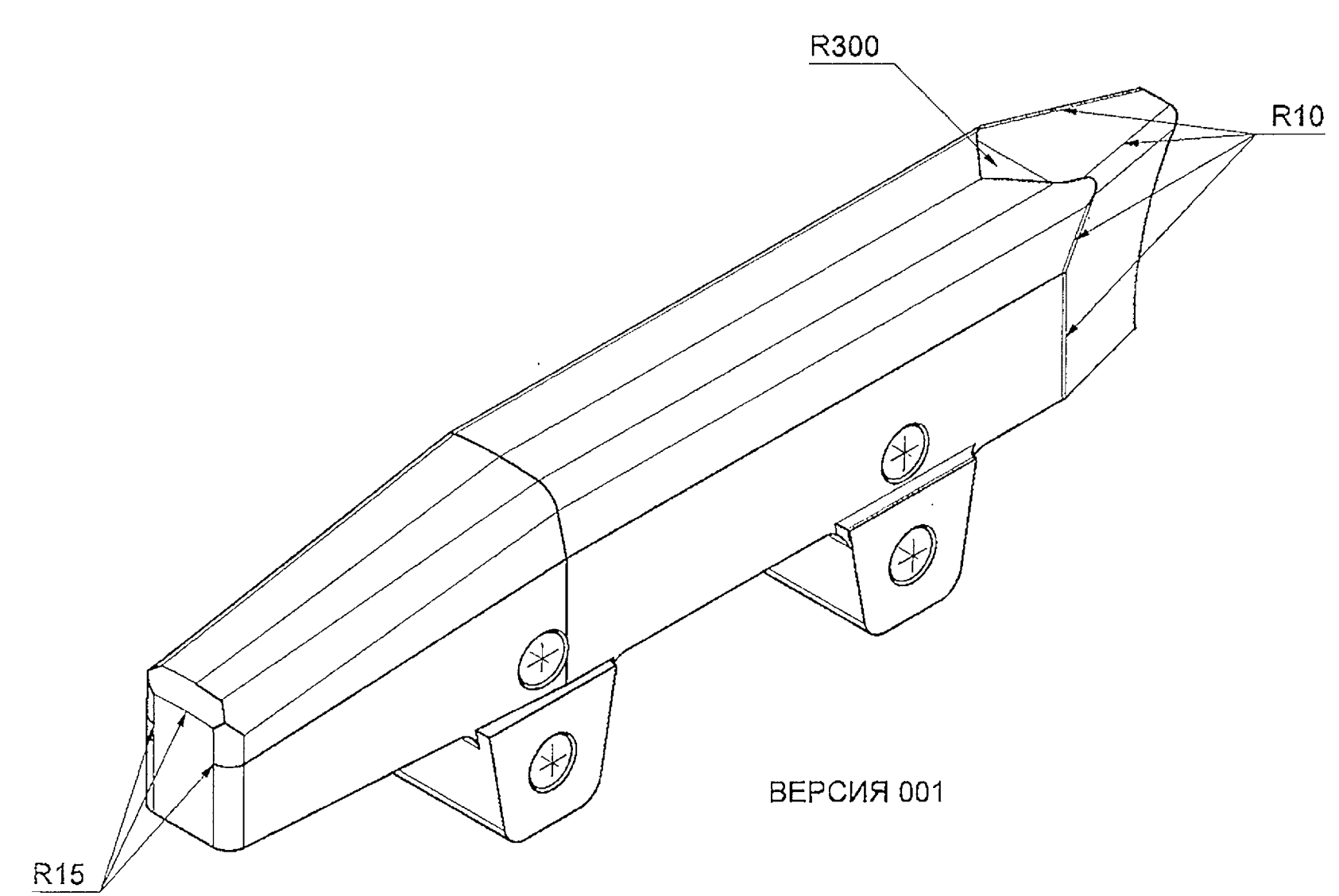
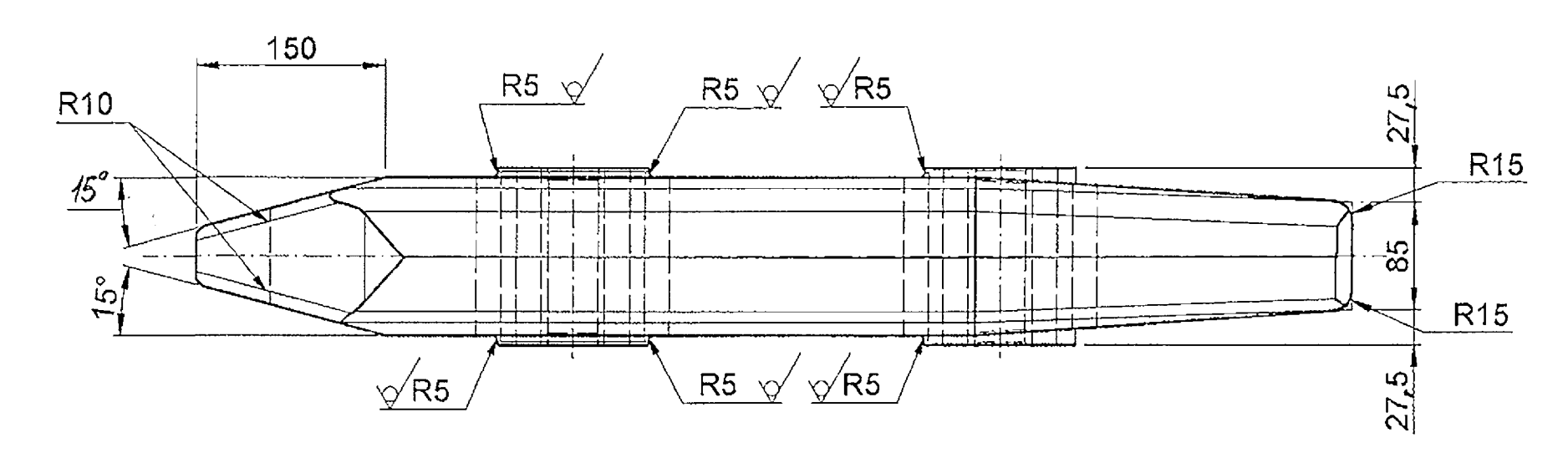


Б

Г



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 заделыватели 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 №306-№8.478280.X. Шрифт 15-ПРЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. *Размеры для справок.

Нормализован с чертежа №5.557395V/001 DANIELI поз.306 черт №8.478280.X

				1579-29		
				Вставка-Р65-306		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масштаб
Разработал	Амерханова	Р.А.	Р.А.	Р.А.	130	1:5
Проверил	Марченко	Р.А.	Р.А.	Р.А.	Лист	Листов 1
Начертано	Махнева	Р.А.	Р.А.	Р.А.		
Гласнец	Лисовский	Р.А.	Р.А.	Р.А.		
Нач.КЦ						

Изм. № подл. Подпись и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подпись и дата