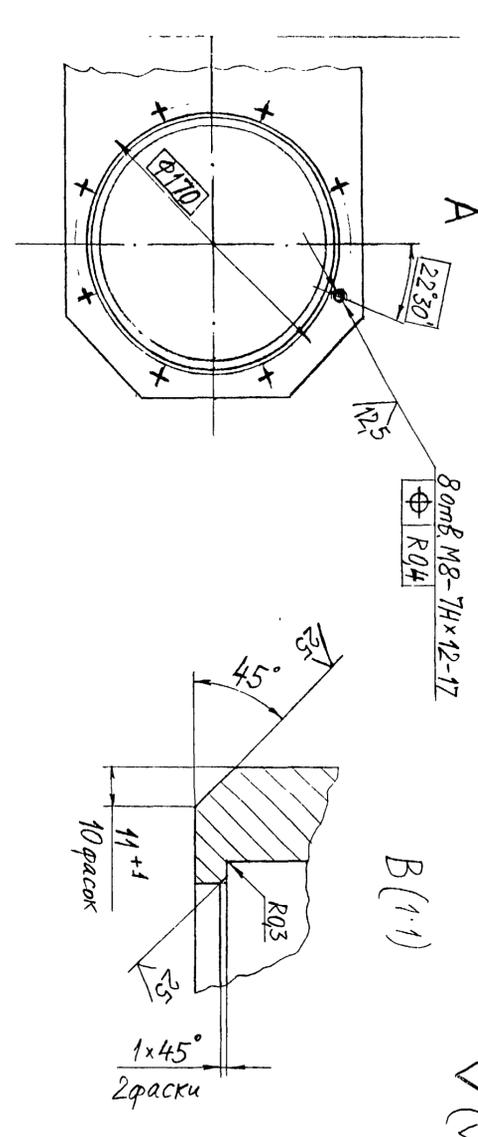
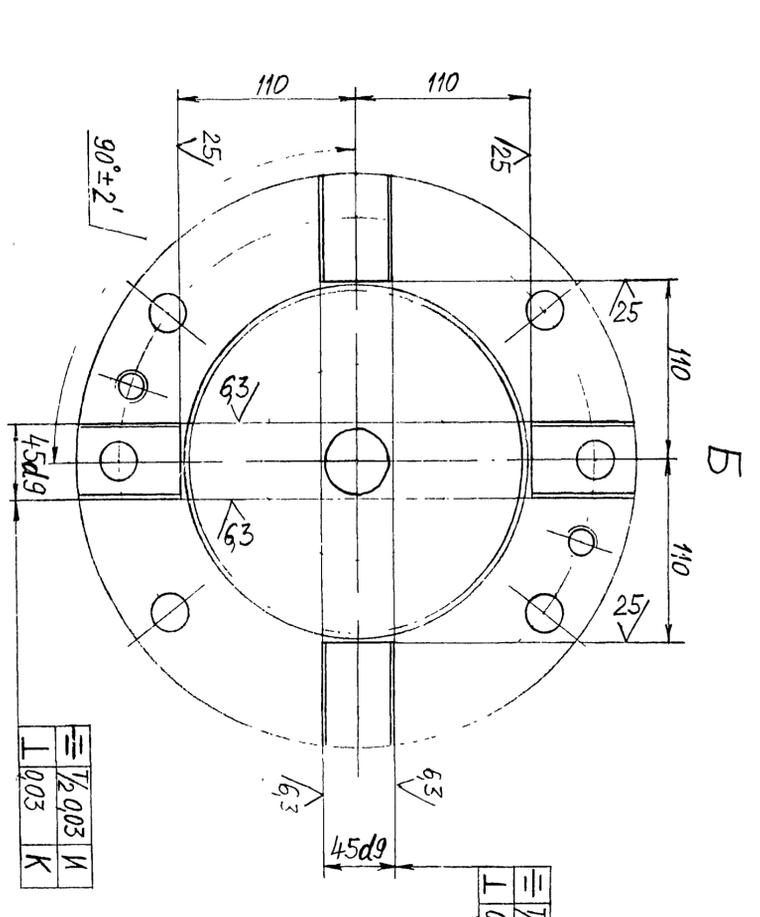
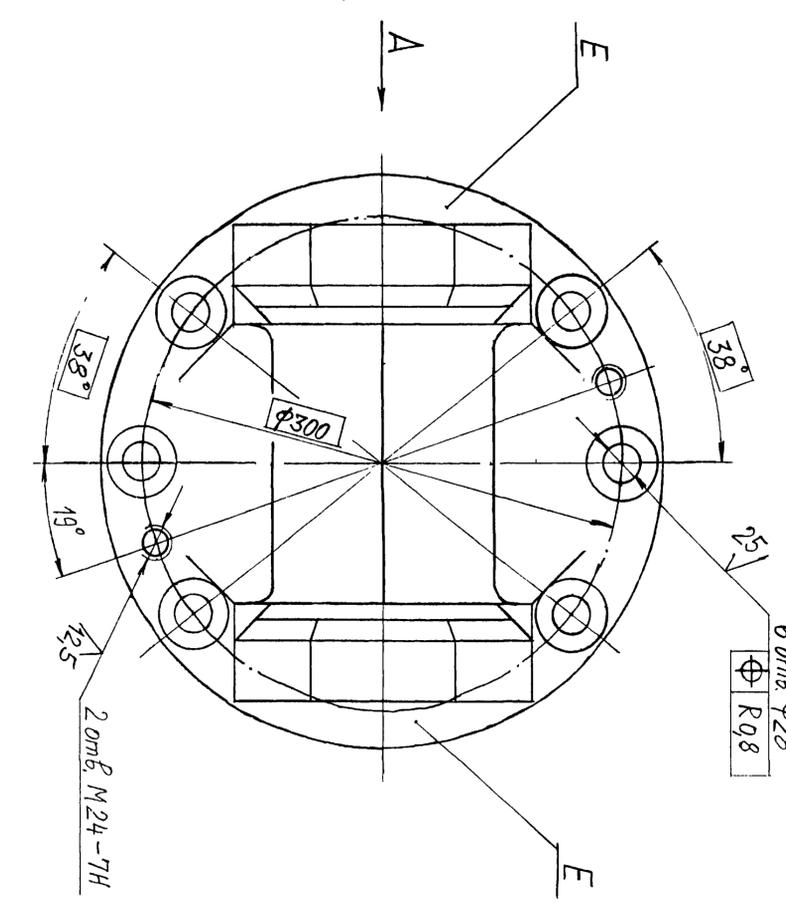
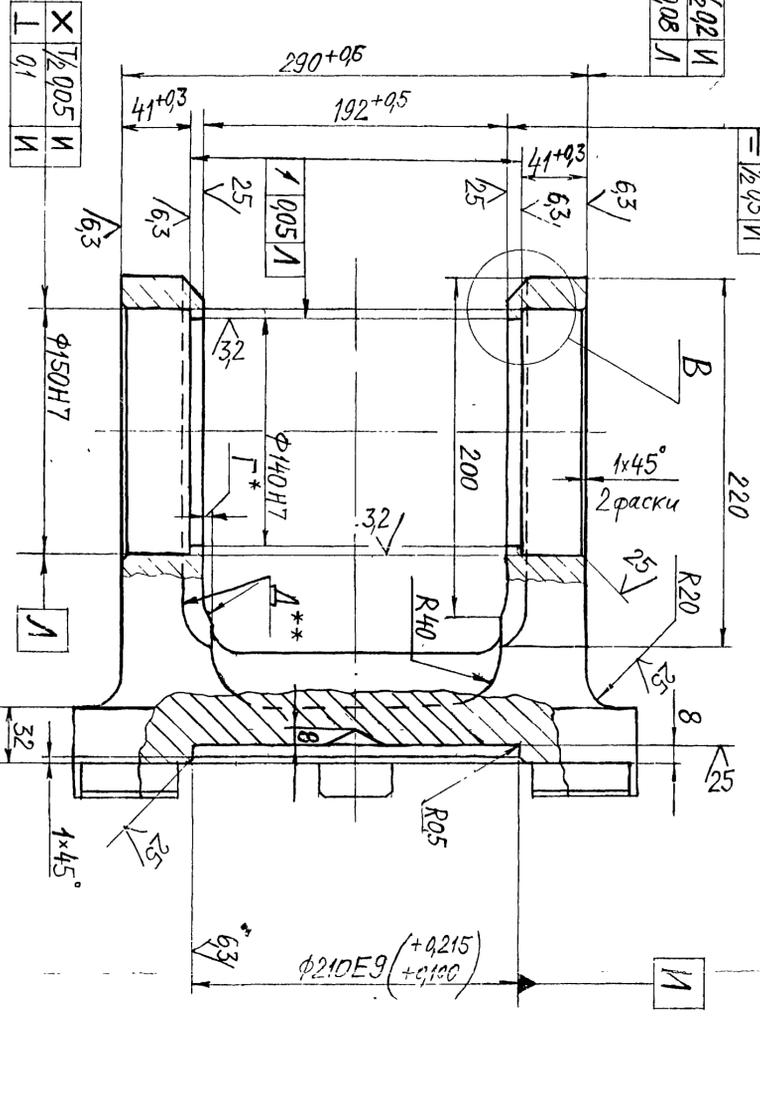
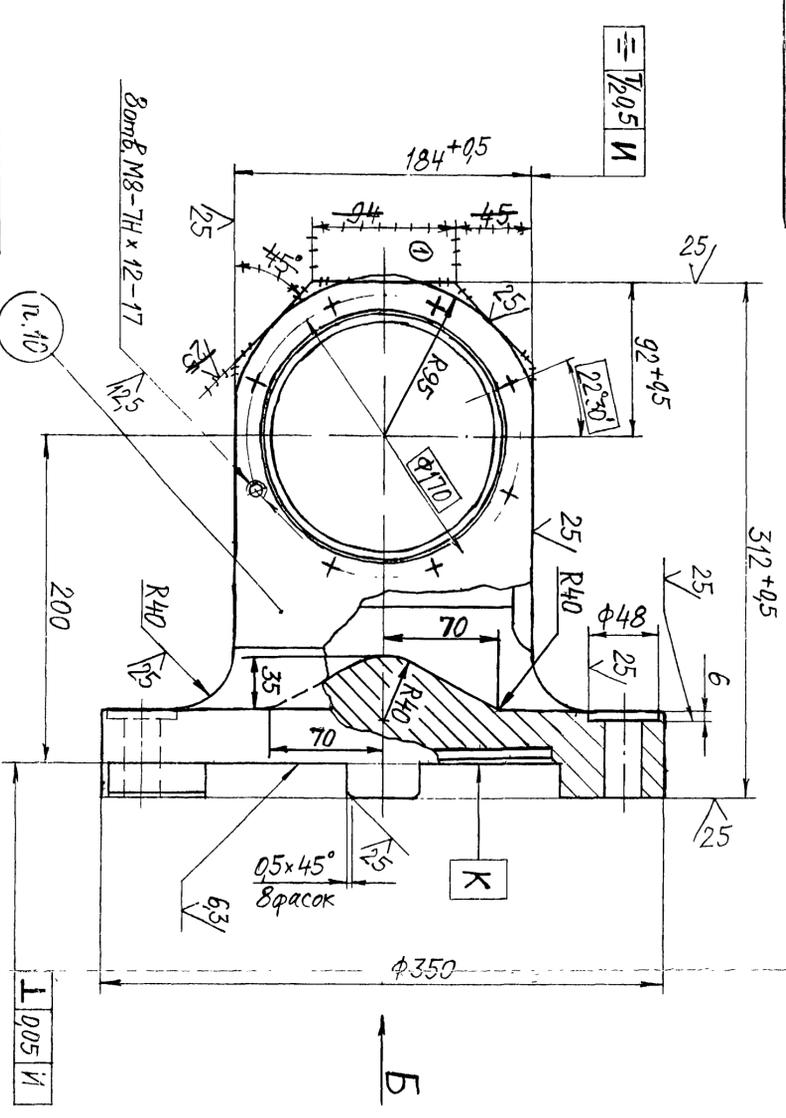


15754.25.15

6±.70
 57-60
 8=44
 4=25
 24+5



17 Неуказанные литейные радиусы 5 мм

1. Общие требования к отливке по ГОСТ 977-88.
 2. Отливка зрунелы II по ГОСТ 977-88.
 3. Точность отливки 10-0-0-10 по ГОСТ 26645-85.
 4. НВ 217...241.
 5. Размер Г определяется технологией.
 6. ** Размер Д обеспечивается инструментом.
 7. На твердость Е допускается зарез. ом
 8. Н14, В14 ± 0.14.
 9. Неуказанные предельные значения углов ± 0.17° по ГОСТ 8908-81.
 10. Маркировать номер заказа, обозначение.
 11. Произвести конное
 12. Обработка поверхности А на глубину 0.4...0.6 мм с твердостью поверхности слоя НВ ≥ 400
 13. Допускается наличие азотированного слоя на оставшихся поверхностях, кроме резьбовых отверстий.
 14. Острые кромки притупить R=1 мм.
 15. Резьба по ГОСТ 9150-81.
 16. На обработанных поверхностях трещины, раковины и другие дефекты литья не допускаются.
 17. Вальность и конусообразность поверхностей А не более 0.5 допуска на диаметр.
 18. Размеры и положения выступов 45d9 контролировать шдлонем (для обеспечения взаимозаменяемости)

УНРС №2 15754.25.15
 Вилка
 с фланцем
 М 50
 1:2.5
 Лист 1

ОРИГИНАЛ

02420
 15754.25.15