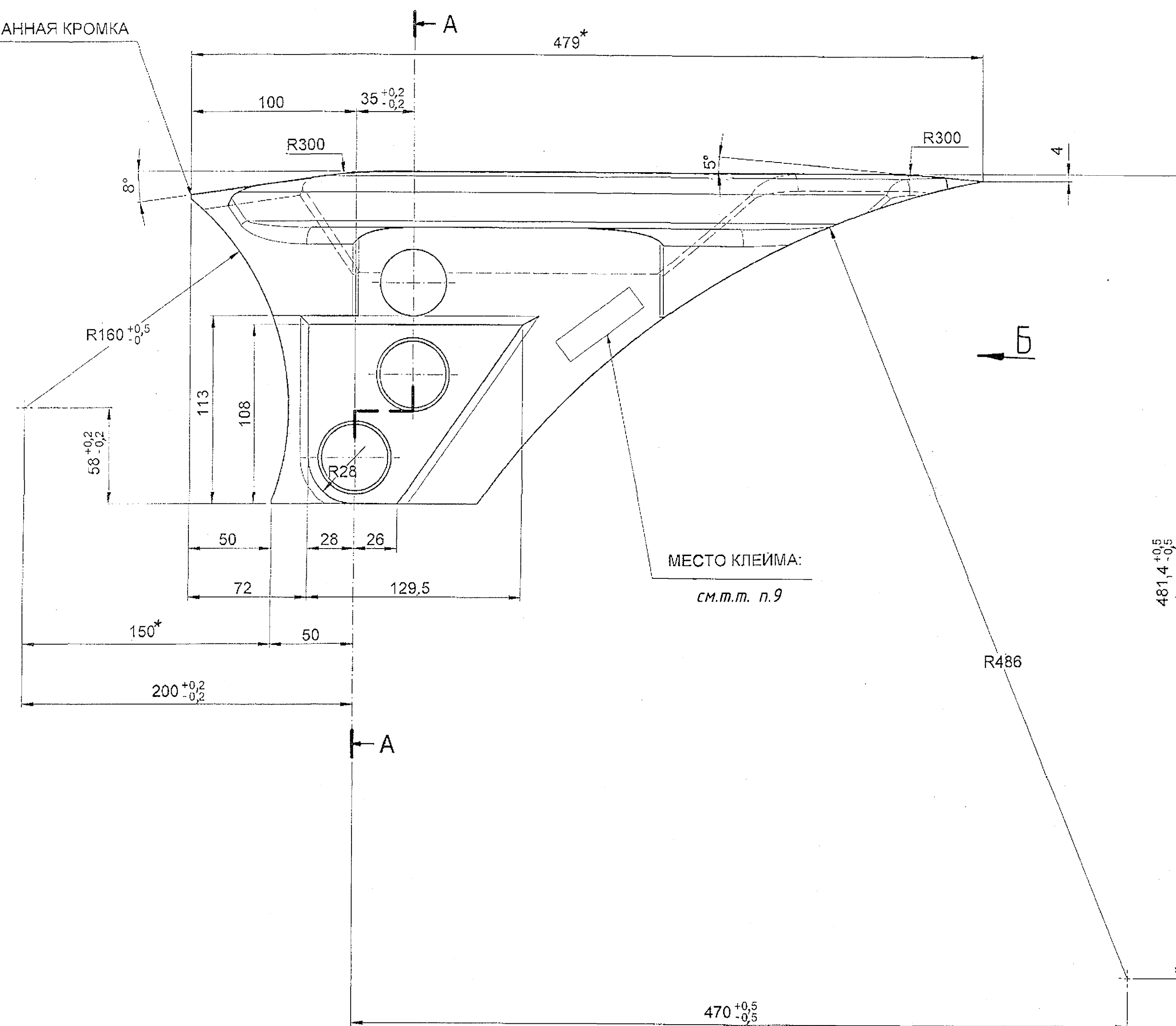
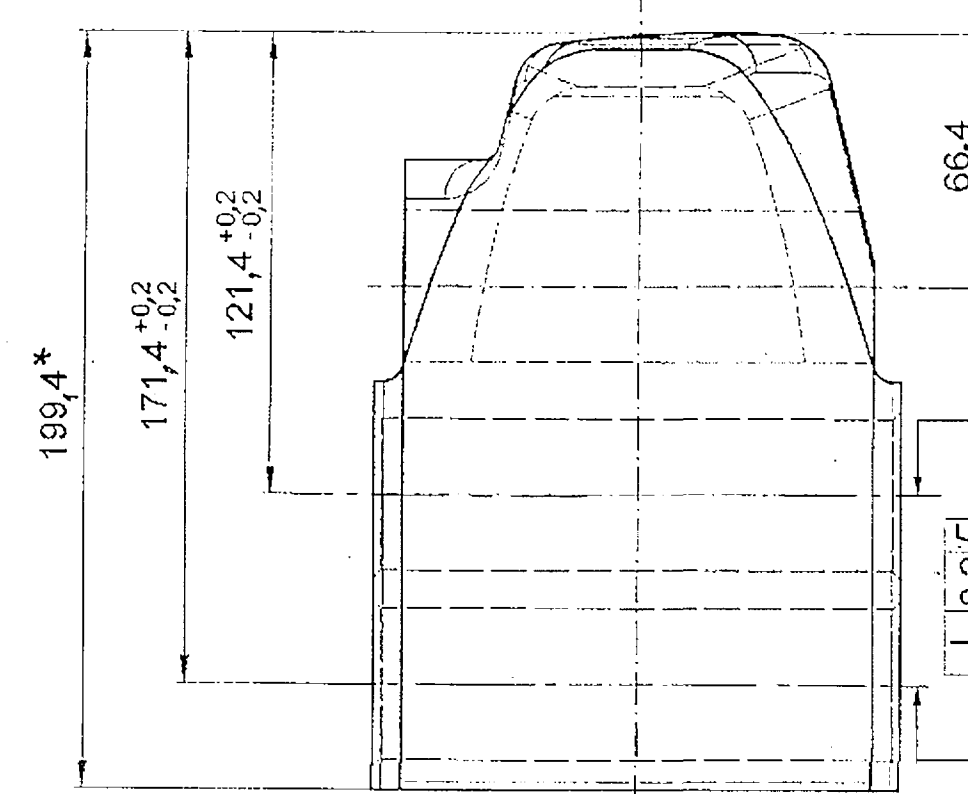


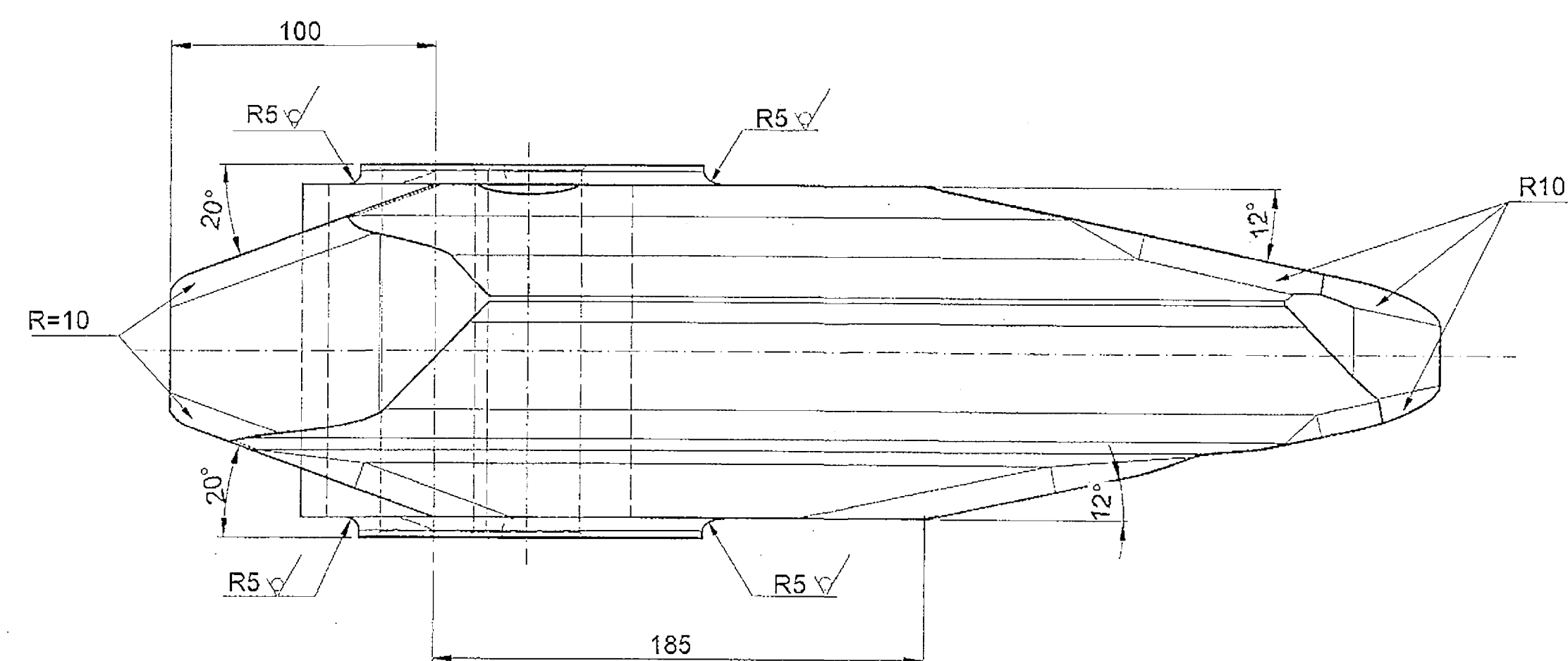
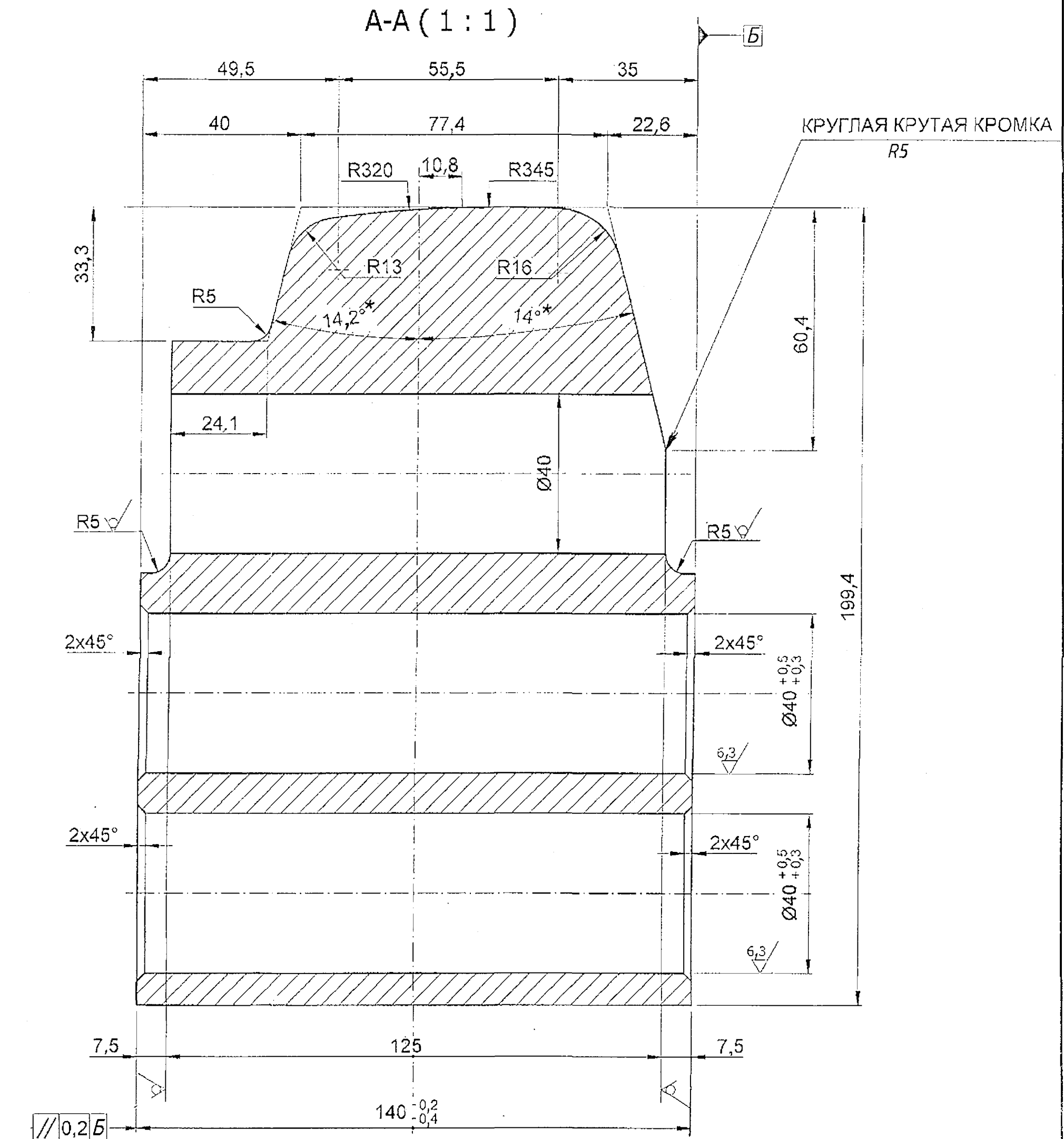
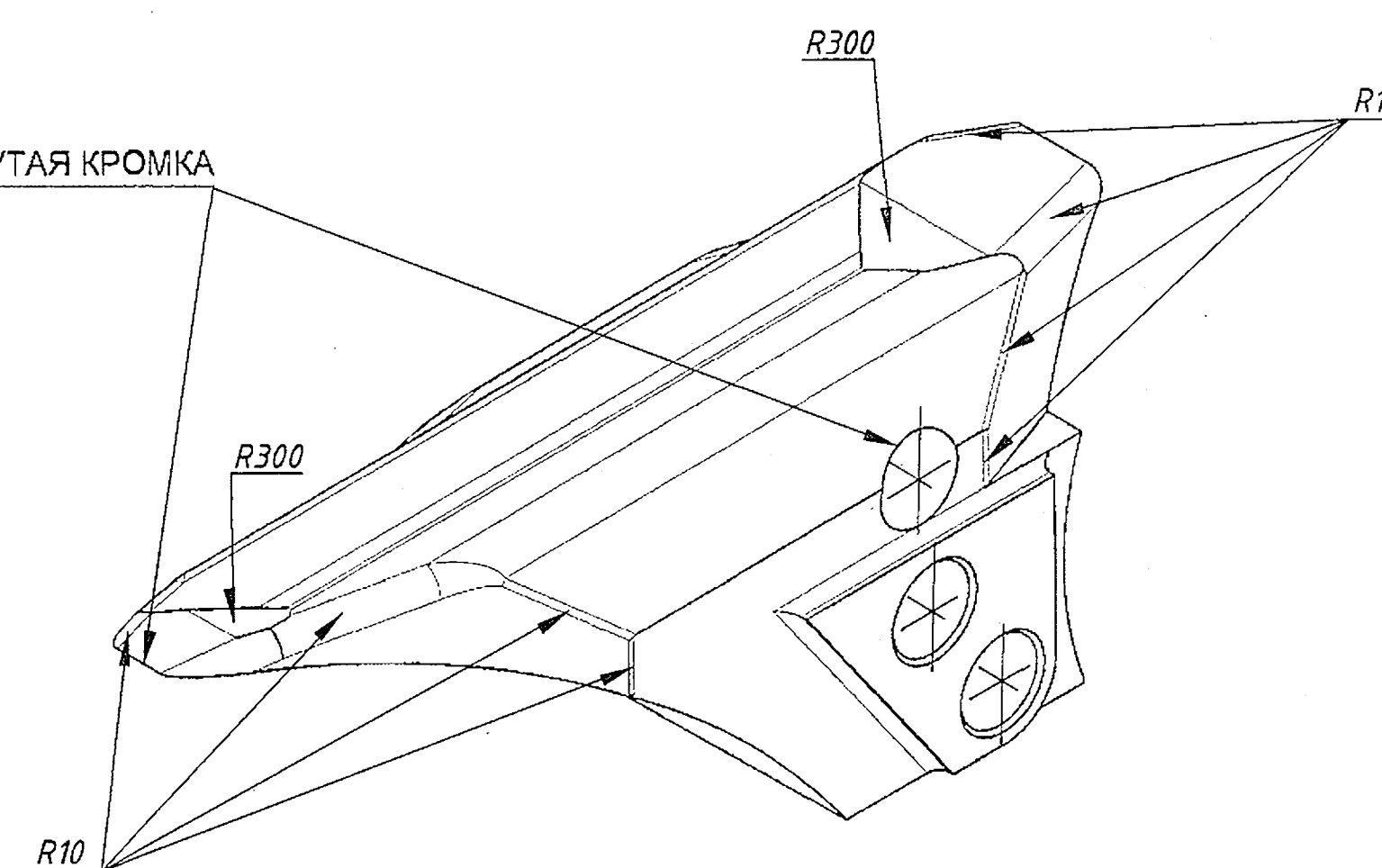
ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА



Б



A-A (1:1)

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА
R2

ВЕРСИЯ 002

1. Отливка по ГОСТ 26358-84. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Термообработка литья H6= 135±180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
4. Неуказанные наружные галтели R=2 мм.
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 N343-N8.478278.G Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529012.K/002 DANIELI.
поз.343 черт. N8.478278.G

				1575-69		
				Рельс Р50 Направляющая левосторонняя		
				Лит.	Масса, кг	Масштаб
				39	1:2	
				Лист 1	Листов 1	
Изм.	Лист	Н. док.им.	Подп.	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Разработал	Зев					
Проверил	Марченко					
Н. контр.	Махнева					
Нач. отдела	Лисовский					
Гл. спец.						
Нач. ПЛЦ						