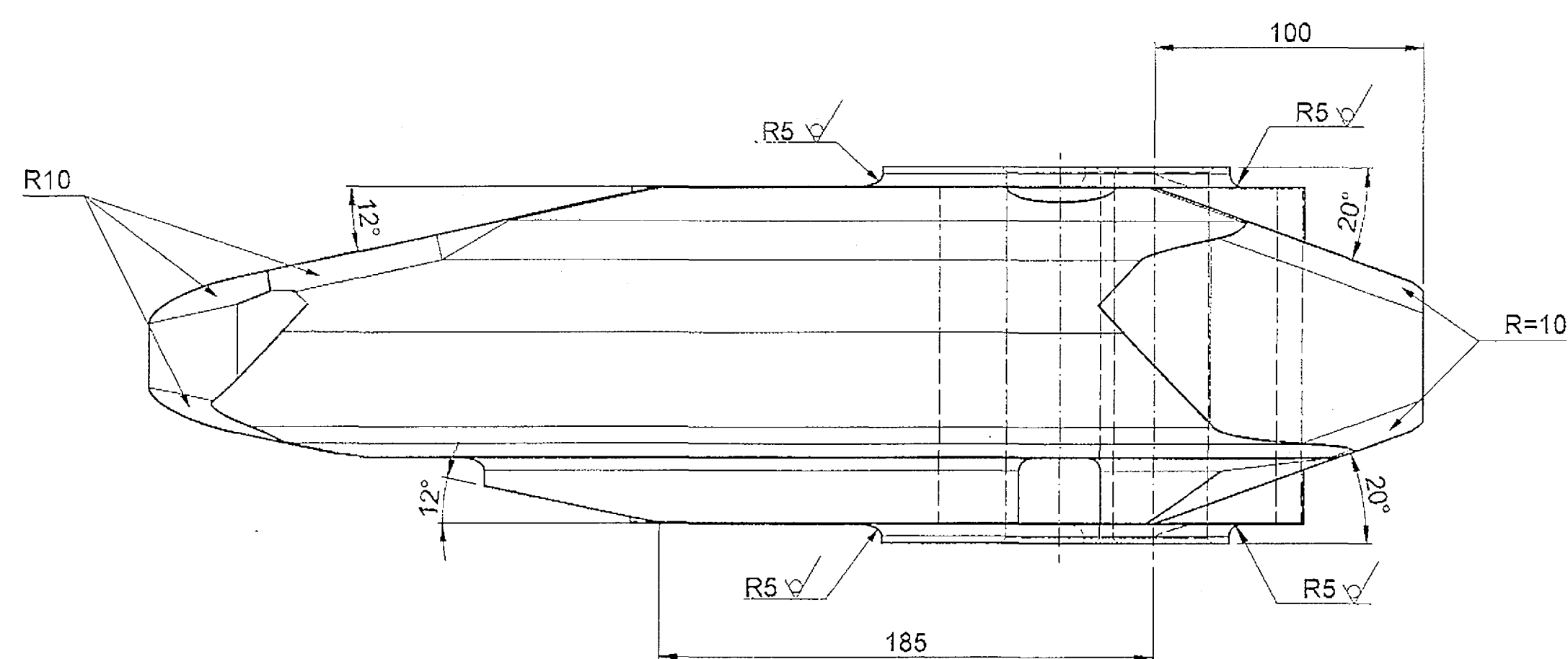
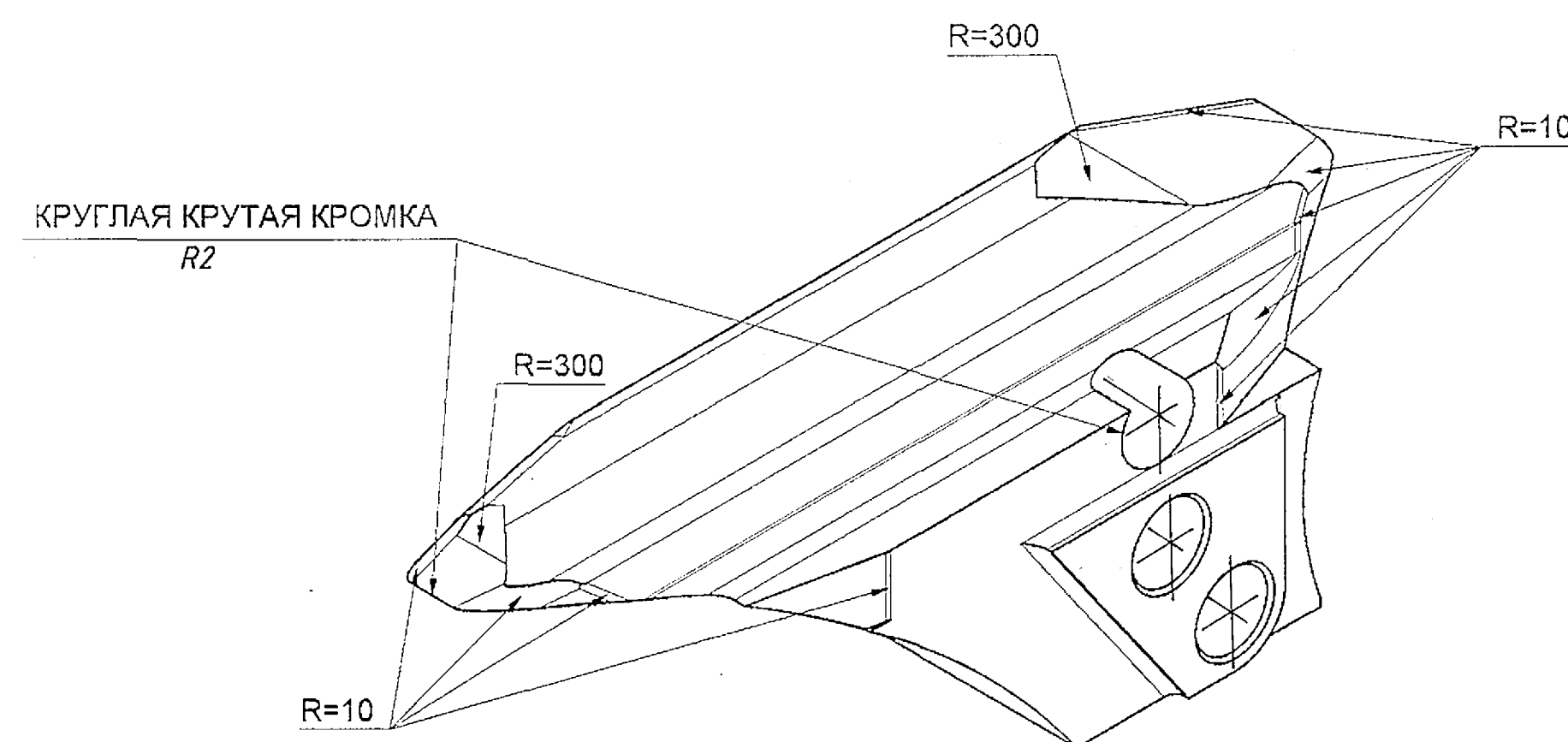
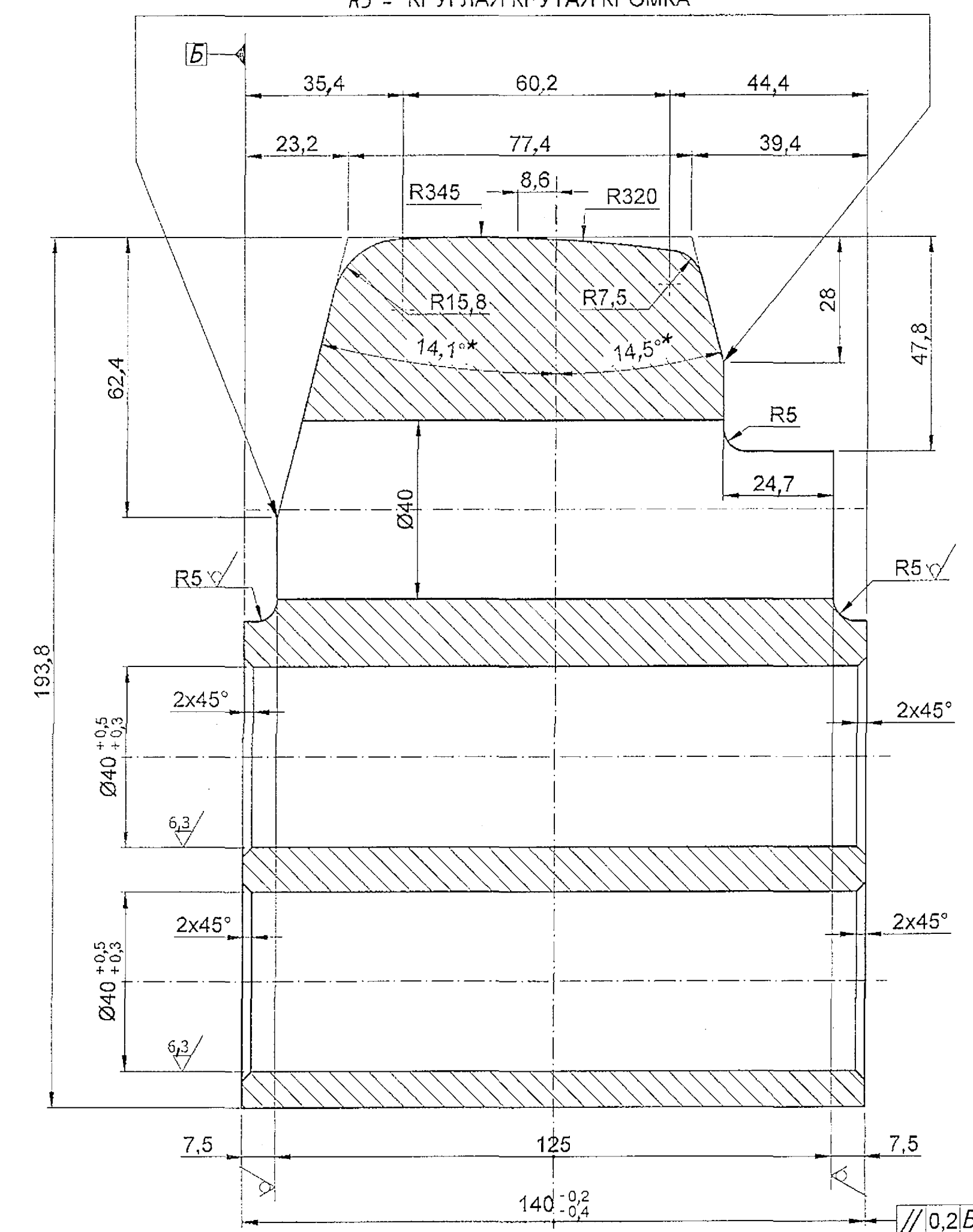


ВЕРСИЯ 001

A-A (1:1)  
R5 - КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА

1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
3. Термообработка литья H8= 135±180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
5. Неуказанные наружные галтели R=2 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6,3.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
10. Клеймить ударным способом N336 - N8.478278.G
- Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
- 10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529014.M/001 DANIELI.  
поз.336 черт. N8.478278.G

| 1575-70        |           |           |       | Лит    |                    |        |
|----------------|-----------|-----------|-------|--------|--------------------|--------|
| Рельс Р50      |           |           |       | Лит    | Масса, кг          | Масшта |
| Направляющая   |           |           |       |        | 38                 | 1:2    |
| Правосторонняя |           |           |       | Лист 1 | Листов 1           |        |
| Изм            | Лист      | Н. докум. | Подп. | Дата   | ВЧ 40 ГОСТ 7293-85 |        |
| Разработал     | Зее       |           |       |        |                    |        |
| Проверил       | Марченко  |           |       |        |                    |        |
| Нач. отдела    | Лисовский |           |       |        |                    |        |
| Гл. спец.      |           |           |       |        |                    |        |
| Нач. ПКЦ       |           |           |       |        |                    |        |