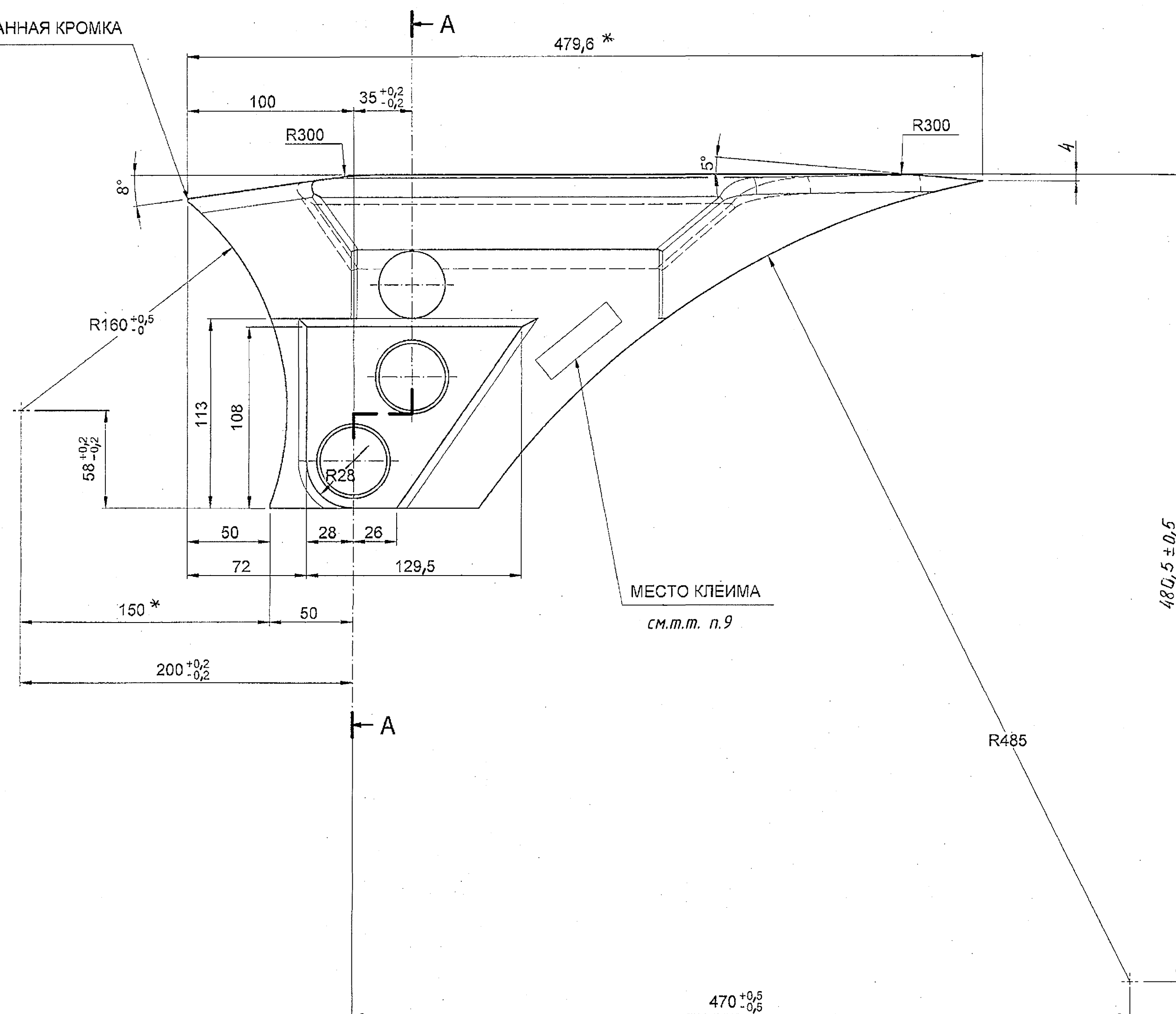
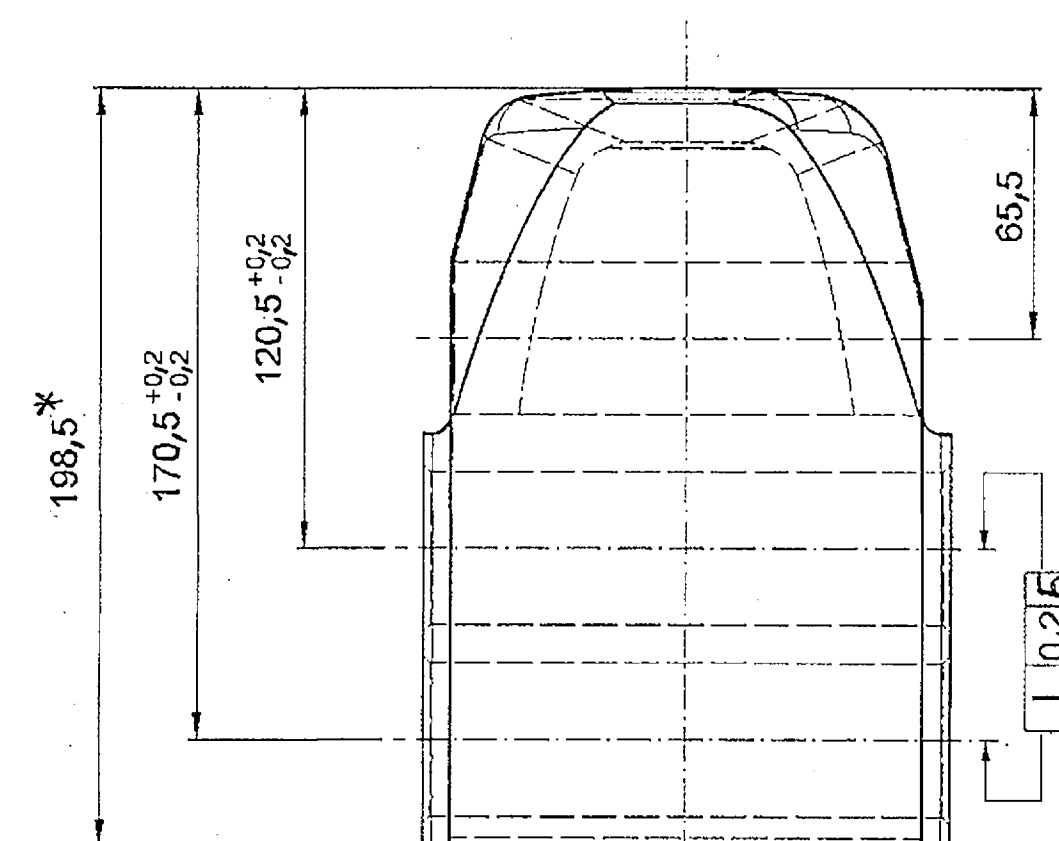


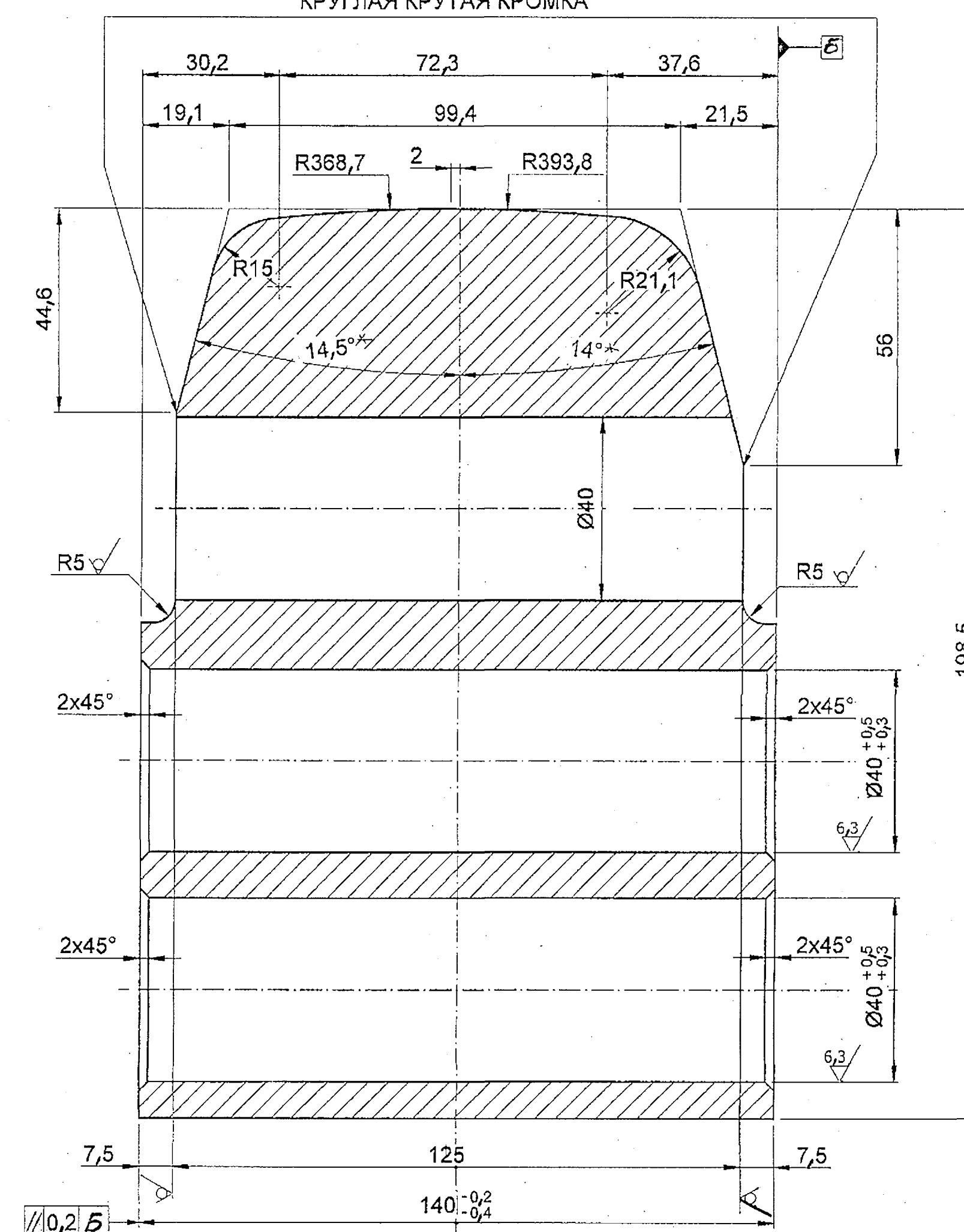
ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА



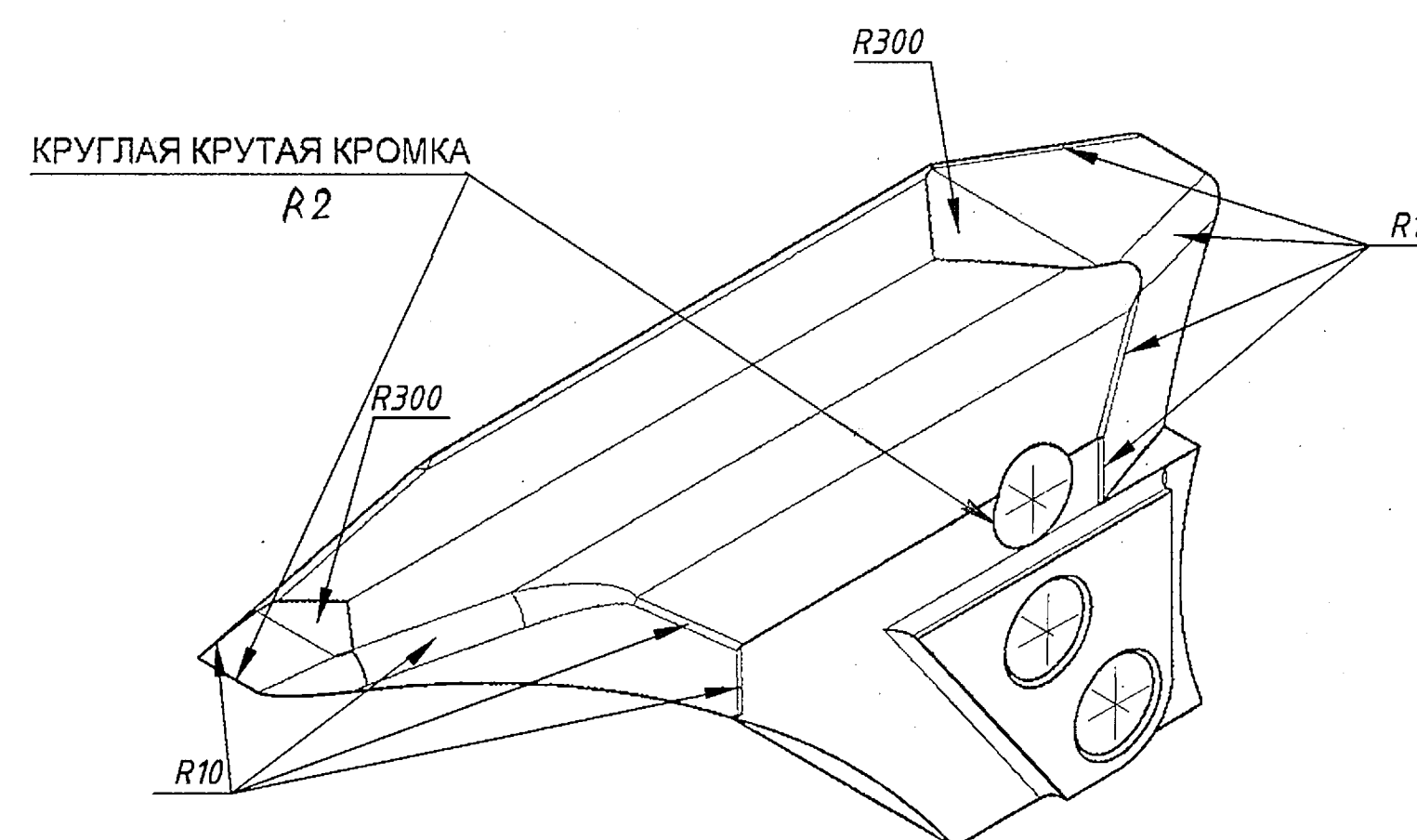
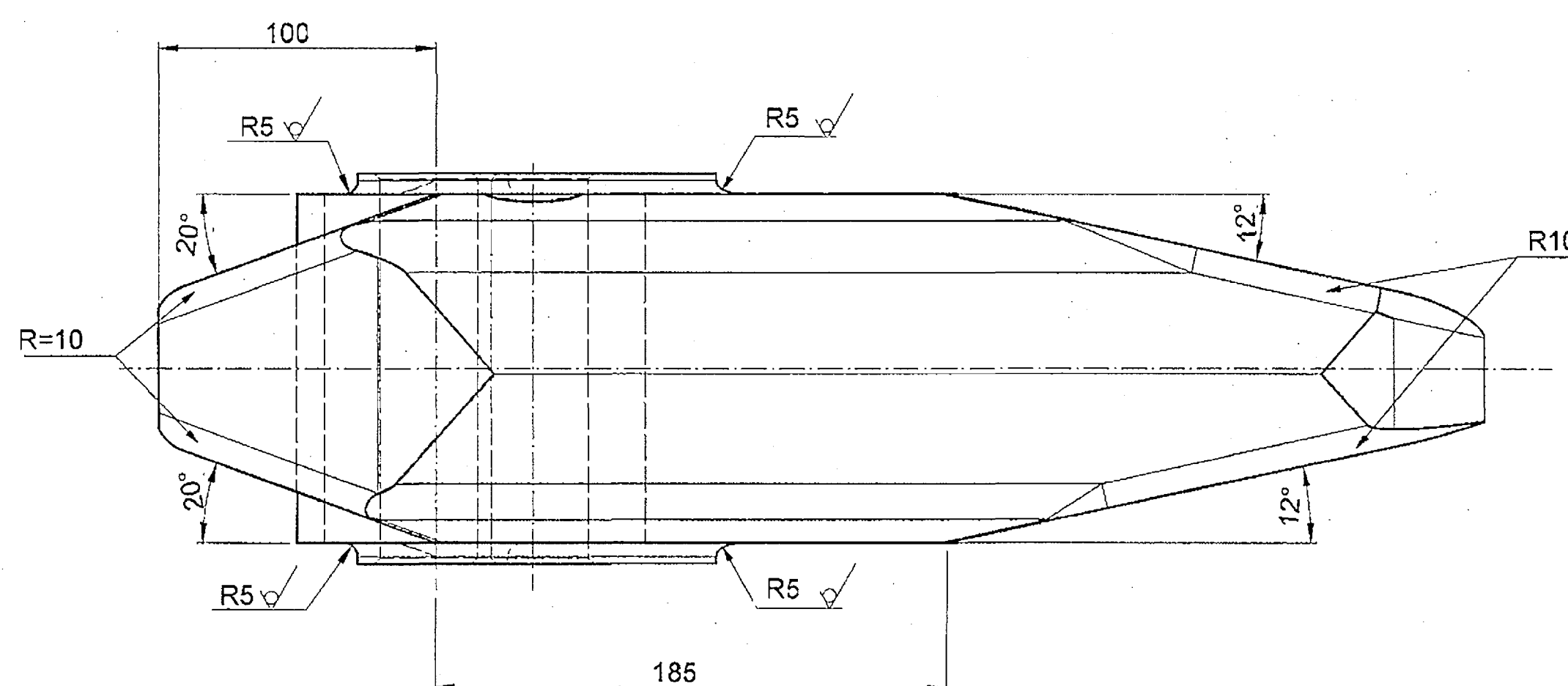
МЕСТО КЛЕЙМА
см.т.т. п.9



А-А (1:1)
КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА



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 НВ= 135÷180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
4. Неуказанные наружные галтели R=2 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по Н14, 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 НЗ41-Н8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557406.Z/002 DANIELI.
поз.341 черт. N8.478280.X

					К чертежу		
					1575-53		
					Рельс Р65 Направляющая левосторонняя		
					Лит. Масса кг Масштаб		
					40 1:2		
					Лист 1 Листов		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Разработал	Зев						
Проверил	Марченко						
Нач. отдела	Лисовский						
Нач. ПКИ							