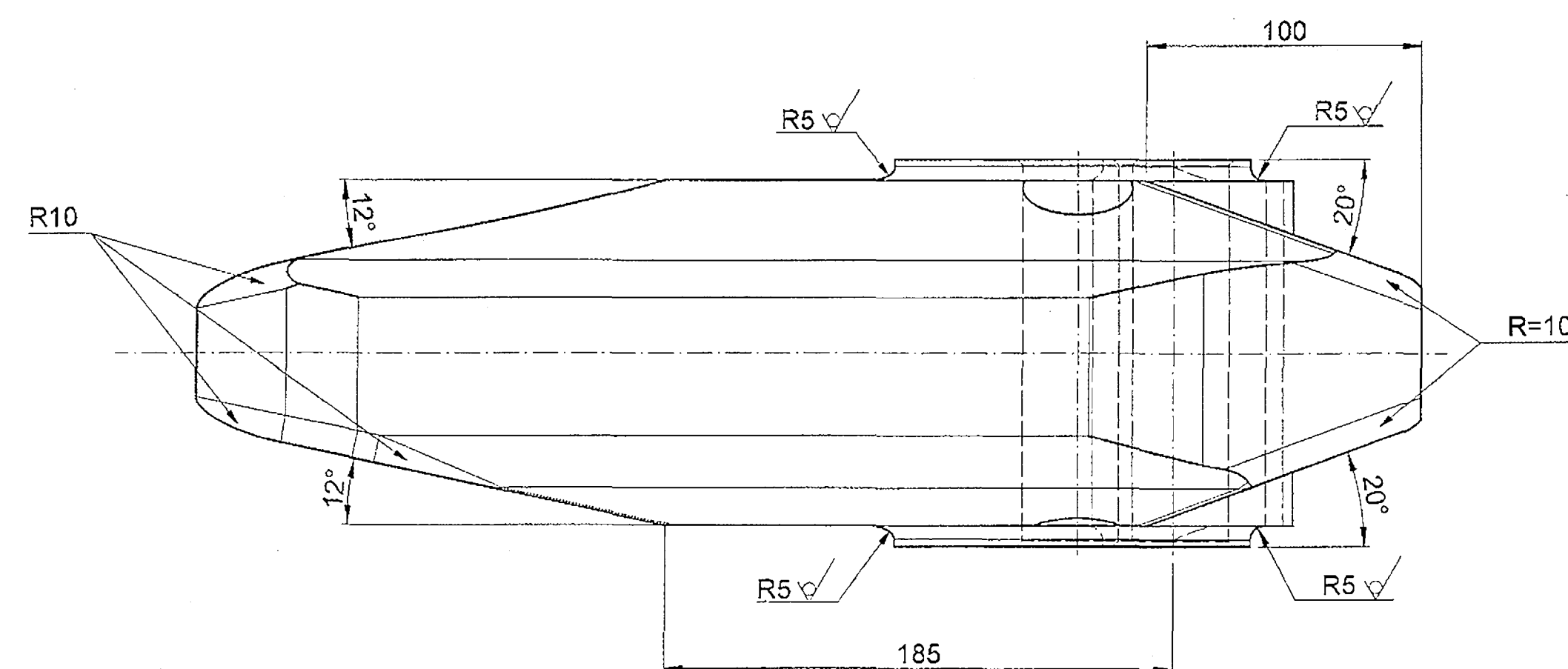
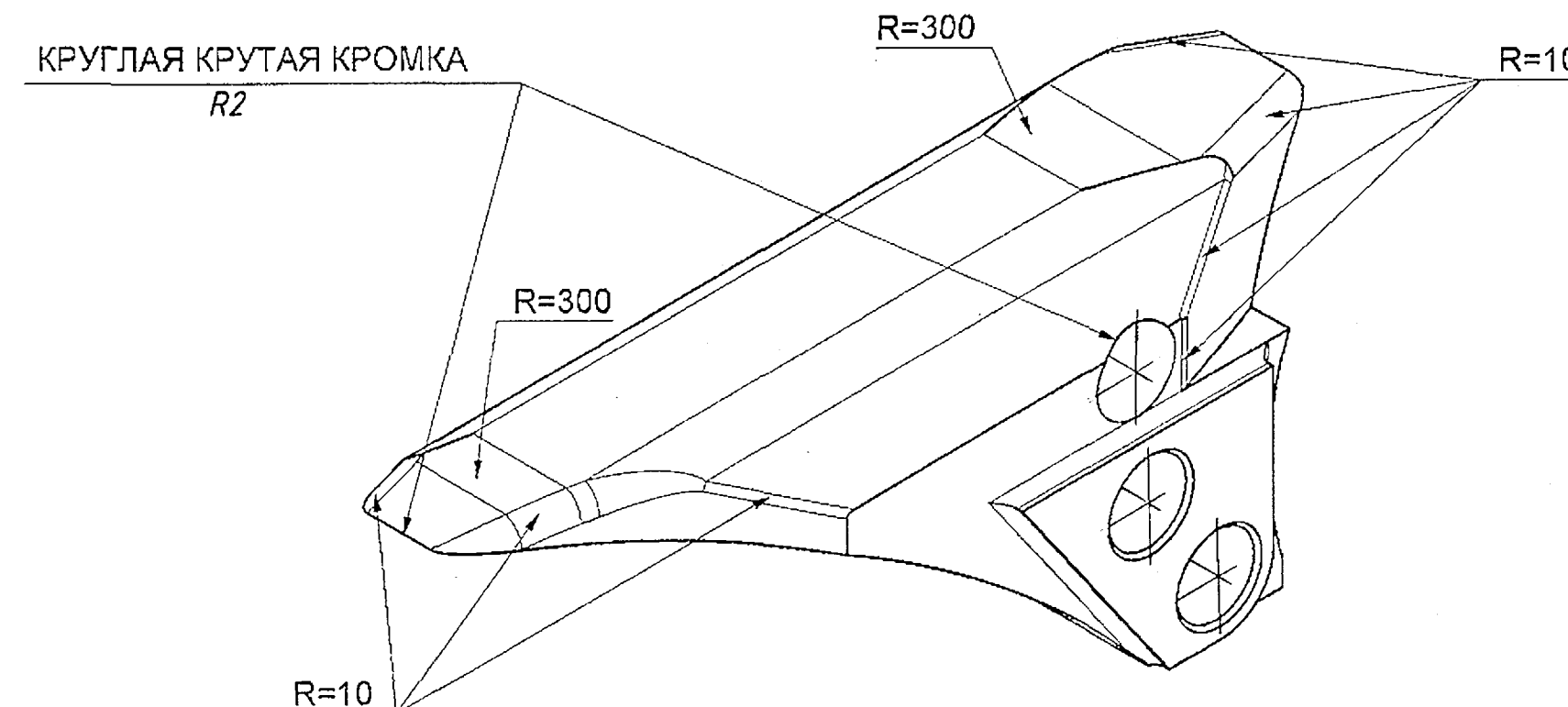
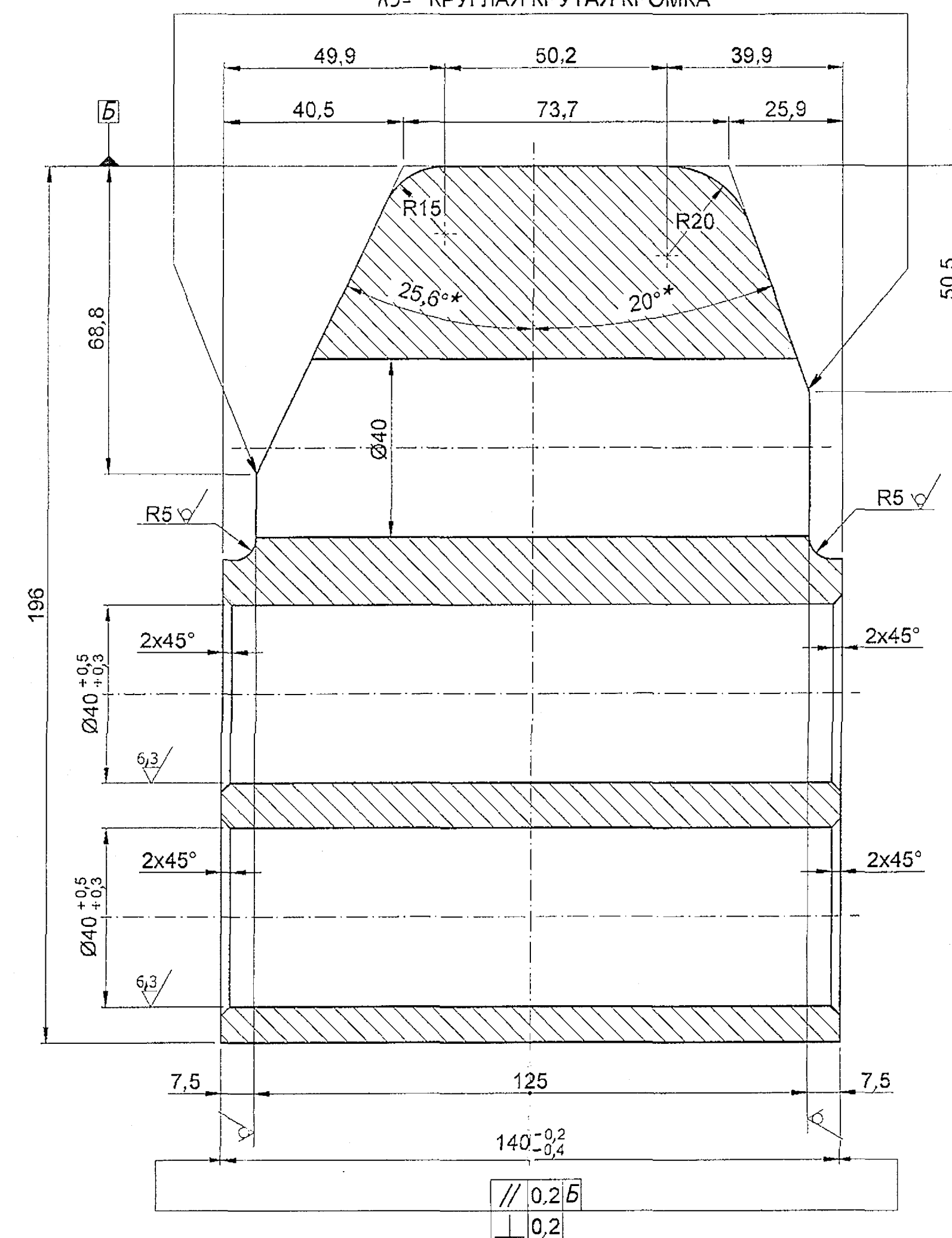


ВЕРСИЯ 001



A-A (1:1)  
R5- КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА



- 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.Клеймить ударным способом N330 - N8.478278.G Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557374.F/001 DANIELI.  
поз.330 черт. N8.478278.G

| 1575-76                                     |  |  |  | Лит. Масса, кг Масштаб |           |         |
|---|--|--|--|------------------------|-----------|---------|
| Рельс Р50<br>Направляющая<br>правосторонняя |  |  |  | Лит.                   | Масса, кг | Масштаб |
| ВЧ 40 ГОСТ 7293-85                          |  |  |  | 31                     | 1:2       |         |
| Лист 1                                      |  |  |  | Листов 1               |           |         |