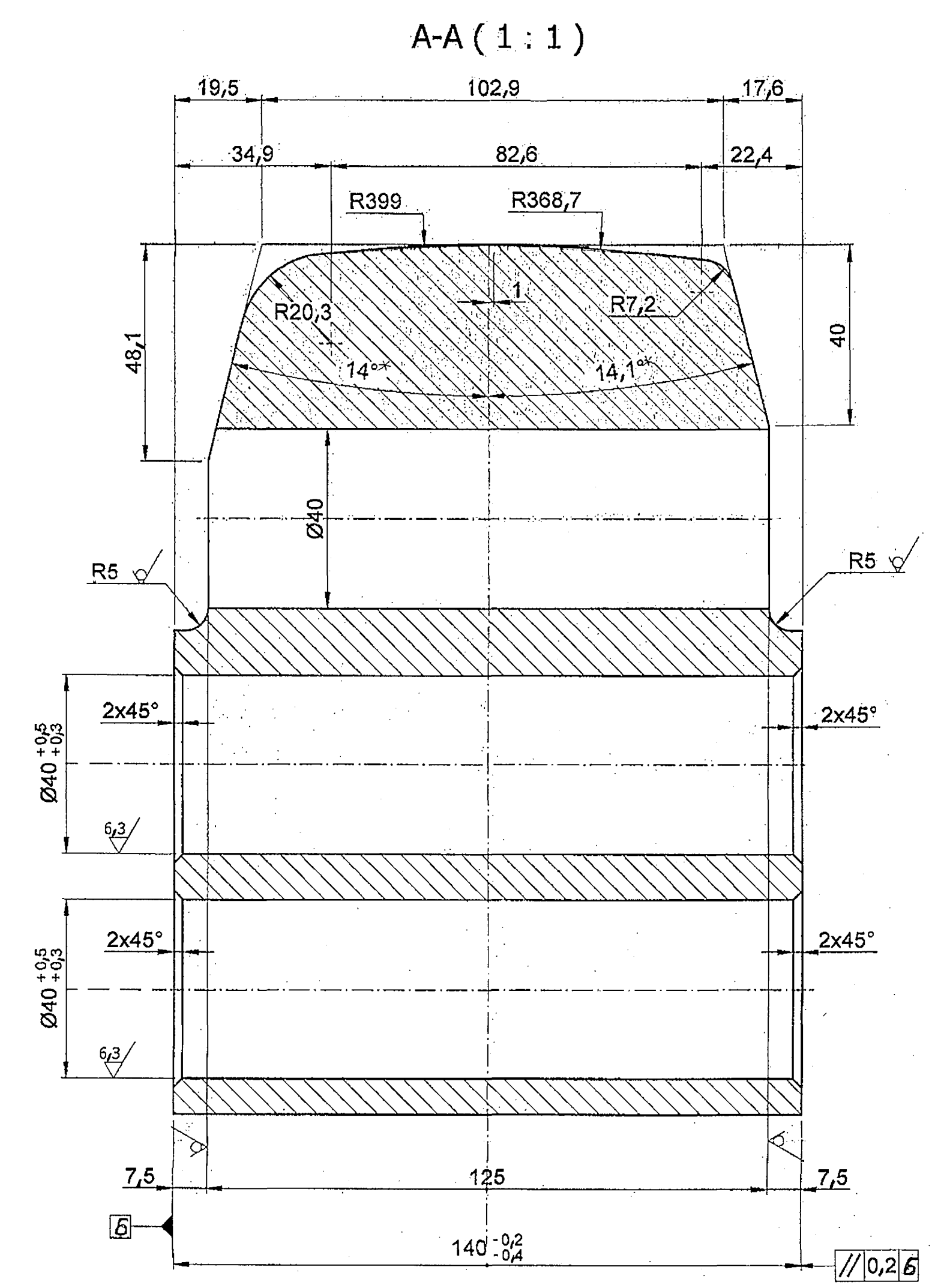
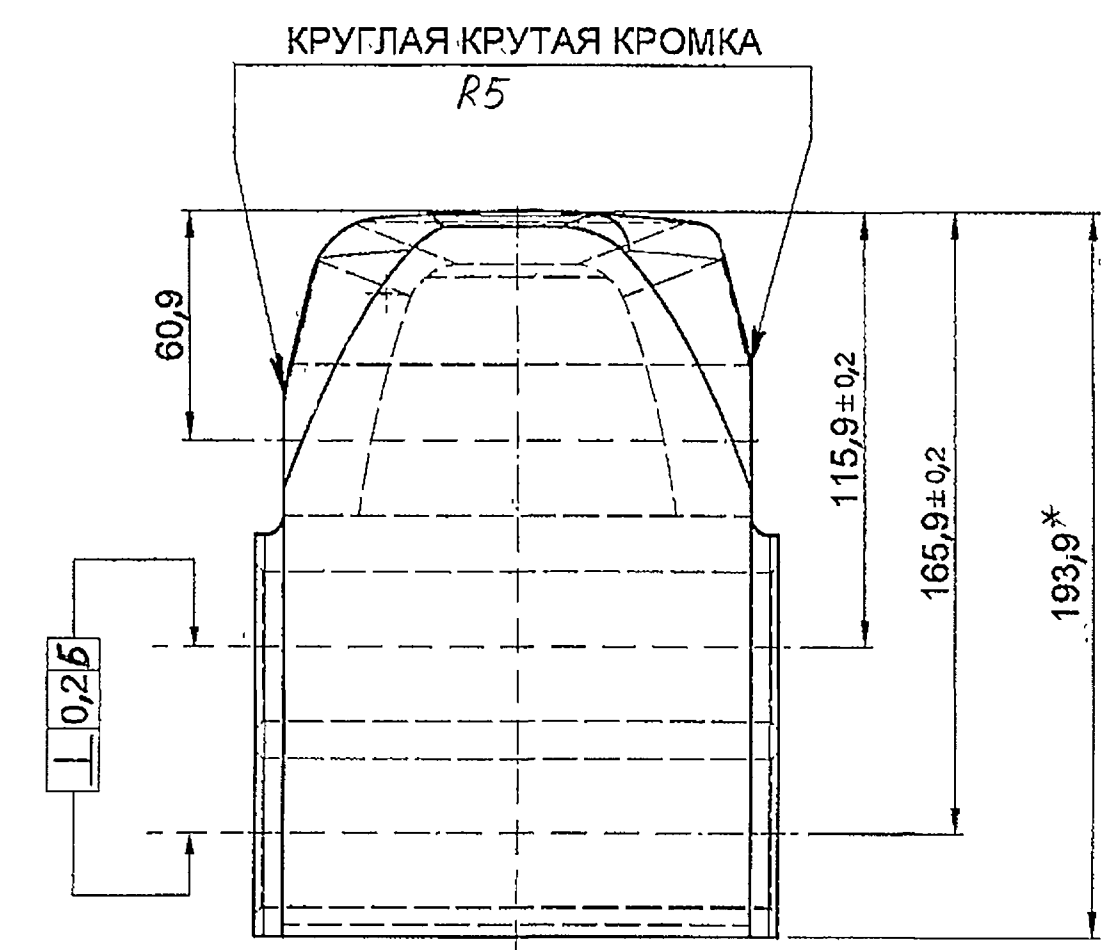
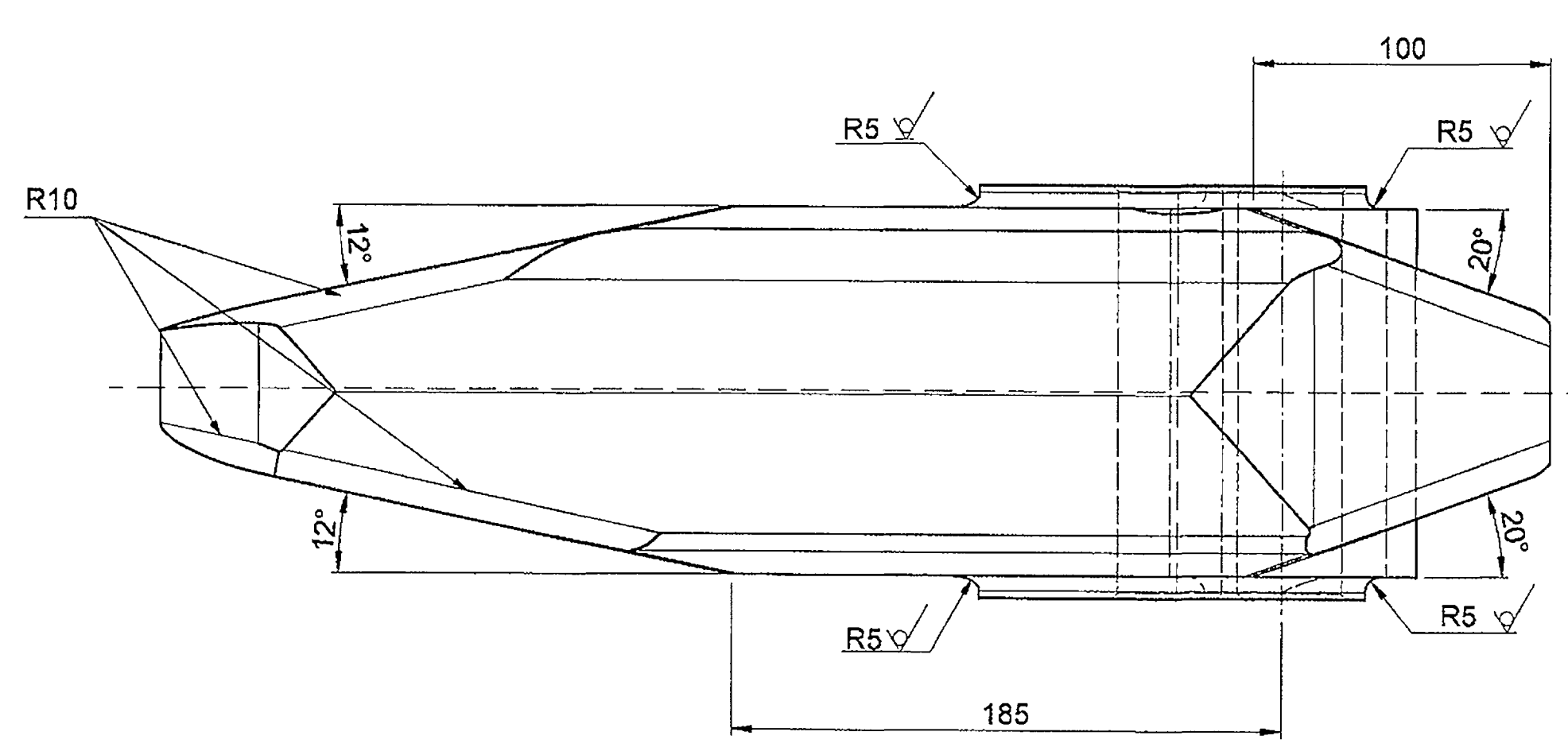
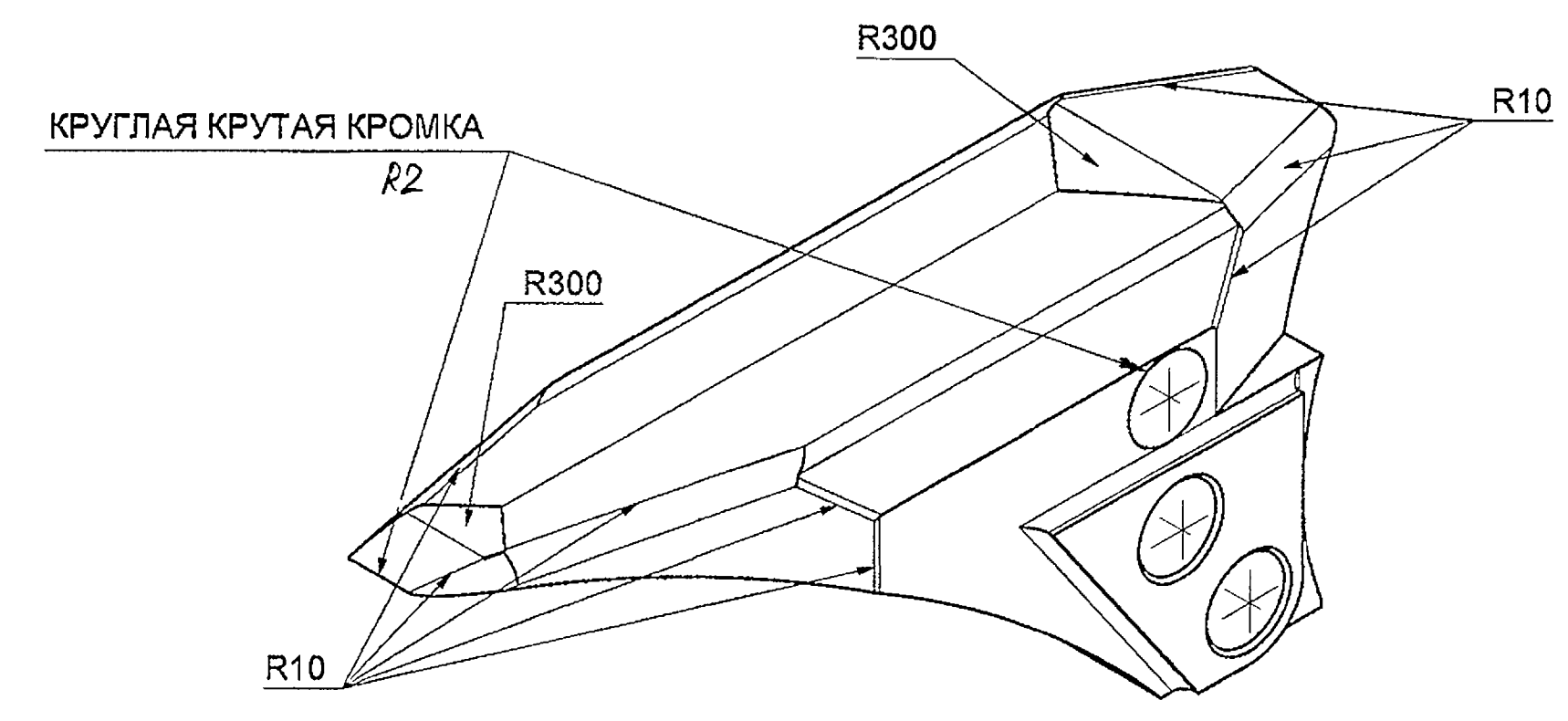


МЕСТО КЛЕЙМА:
см.т.т. п.9

ОТШЛИФОВАННАЯ КРОМКА



ВЕРСИЯ 001



- 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 N348-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557414.P/001 DANIELI. поз.348 черт. N8.478280.X

| | | | | | | | |
|------------|-----------|----------|-------|------|---|-----------|---------|
| | | | | | 1575-60 | | |
| | | | | | Рельс Р65 Направляющая правосторонняя | | |
| | | | | | ВЧ 40 ГОСТ7293-85 | | |
| Изм. | Лист | Н.докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса, кг | Масштаб |
| Разработал | Зее | | | | | 34 | 1:2 |
| Проверил | Марченко | | | | | | |
| Н.контр. | Махнева | | | | | | |
| Нач.отдела | Лисовский | | | | | | |
| Гл.спец. | | | | | | | |
| Нач.ПЦ | | | | | | | |