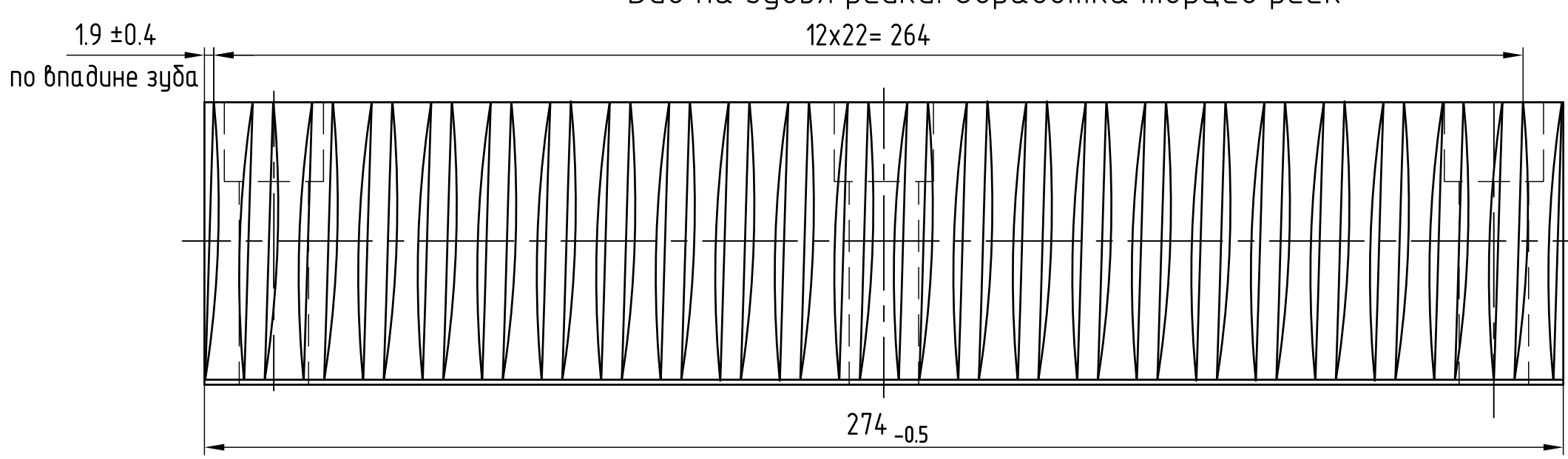
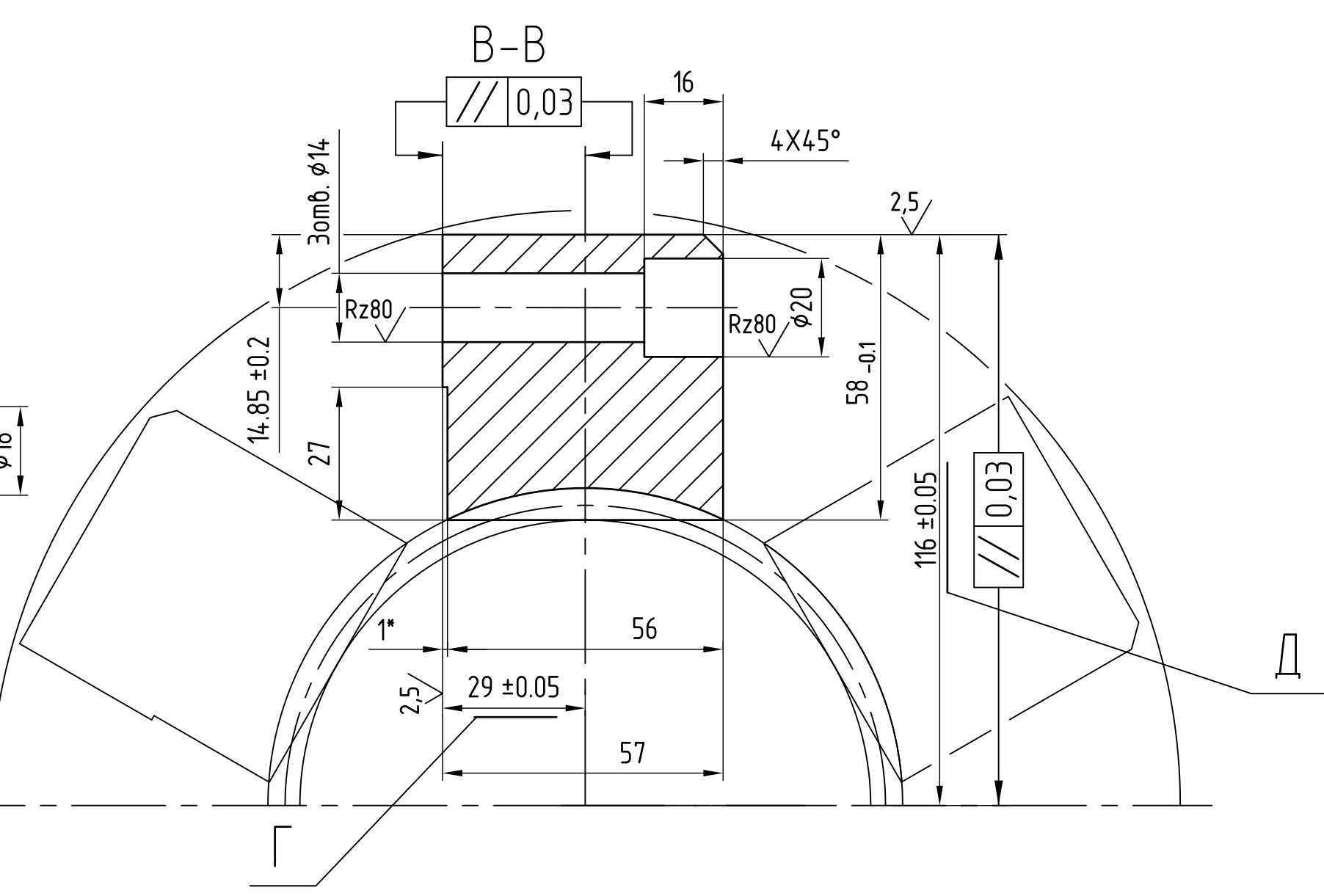
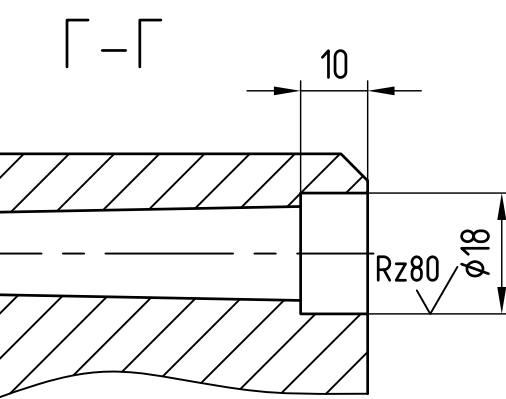


Вид на зубья рейки. Обработка торцев реек



2 отб. под штифты 12x80
ГОСТ 9464-79 На сборке



Согласовано с ОГМет:

1. Класс точности рейки - 5 по СТ 000.057.01.022-78
2. Наибольшая накопленная ошибка шага на длине рейки не более 0,063 мм.
3. Размеры Г (29±0,05), Д (116±0,05), отклонение от параллельности 0,03 мм (см. А-А), выполнить до разрезания заготовки на рейки. Фактические значения размеров Г и Д маркировать на торце каждой рейки до разрезания заготовки (см. технологическую схему).
4. Комплект из 6 реек вырезать из одной заготовки, маркировать обозначение детали и номер рейки, комплектно поставлять на сборку.
5. * Размеры для справок.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, ±JT14/2 по ГОСТ 25347-82.

по заб. №1

Изм./Лист				П125.110.201			
№ док-м.				Рейка			
Разраб.	Дунаев	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб	
Проб.	Дунаев			1	7,63	1:1	
Т. контр.				Лист	Листов 1		
Принял	Воронков			Бр05Ц5С5 ГОСТ 613-79			
Н.контр.				ОАО Тяжстанкогидропресс			
Чтв.	Портнягин			СГК			
				Копировал			
				Формат А1			

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № дубл. Подп. и дата.