

ЛР.2.001

 $[2 \times 166] = 332 \pm 0,007$  $0,55 \pm 0,005$ 

8,4\*

A

Б

Б

3,2

 $333,8 \pm 0,02$ 6,3  $\sqrt{(\checkmark)}$  $0,55^*$ 

0,8

1,6

3,2

 $9,5 \pm 0,01$  $T = 2 \pm 0,005$  $0,7 \pm 0,005$ 

167 выступов

 $0,55 \pm 0,005$ 

A(5:1)

 $R^{**}$  $0,6^{+0,15}$ 

1,3\*

Б-Б

B

1,6

0,1

 $9,5h8_{(-0,022)}$ 

0,05

B

1,6

0,1

0,02

1. НВ 101...143. Заготовку перед обработкой отжечь. (Допускается нормализация).
2. \* - Размеры для справок.
3. \*\* - Радиусы закругления  $R$  определяются инструментом (проволокой - при обработке на проволочно-эрозионном станке).
4. Накопленная погрешность на 166 шагах  $T$  не должна превышать  $\pm 0,007$ .
5. Неуказанные отклонения размеров:  $H14$ ;  $h14$ ;  $\pm IT14/2$ .

					ЛР.2.001				
					Рейка, шаг 2	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Четверкин		10.11.15				0,23	2,5:1
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
Н.контр.					Квадрат	10 ГОСТ 8559-75			
Утв.						20 ГОСТ 1050-88			