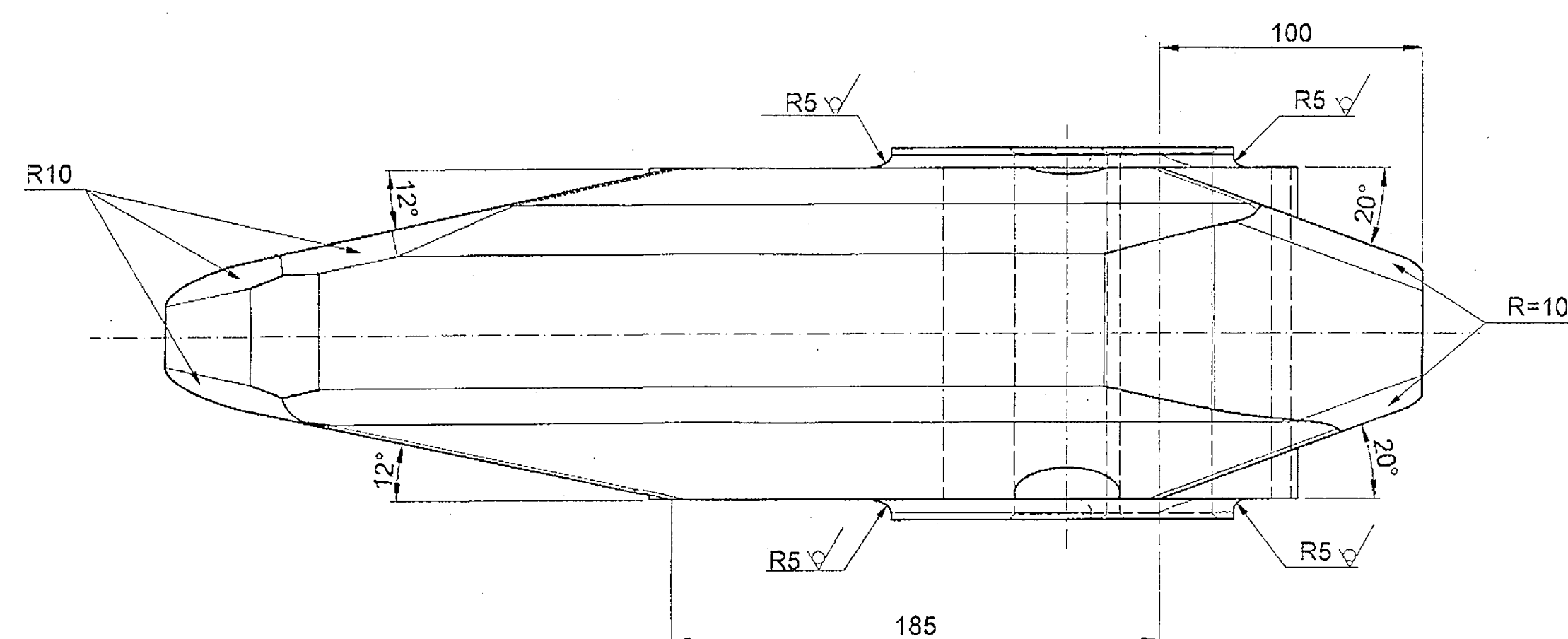
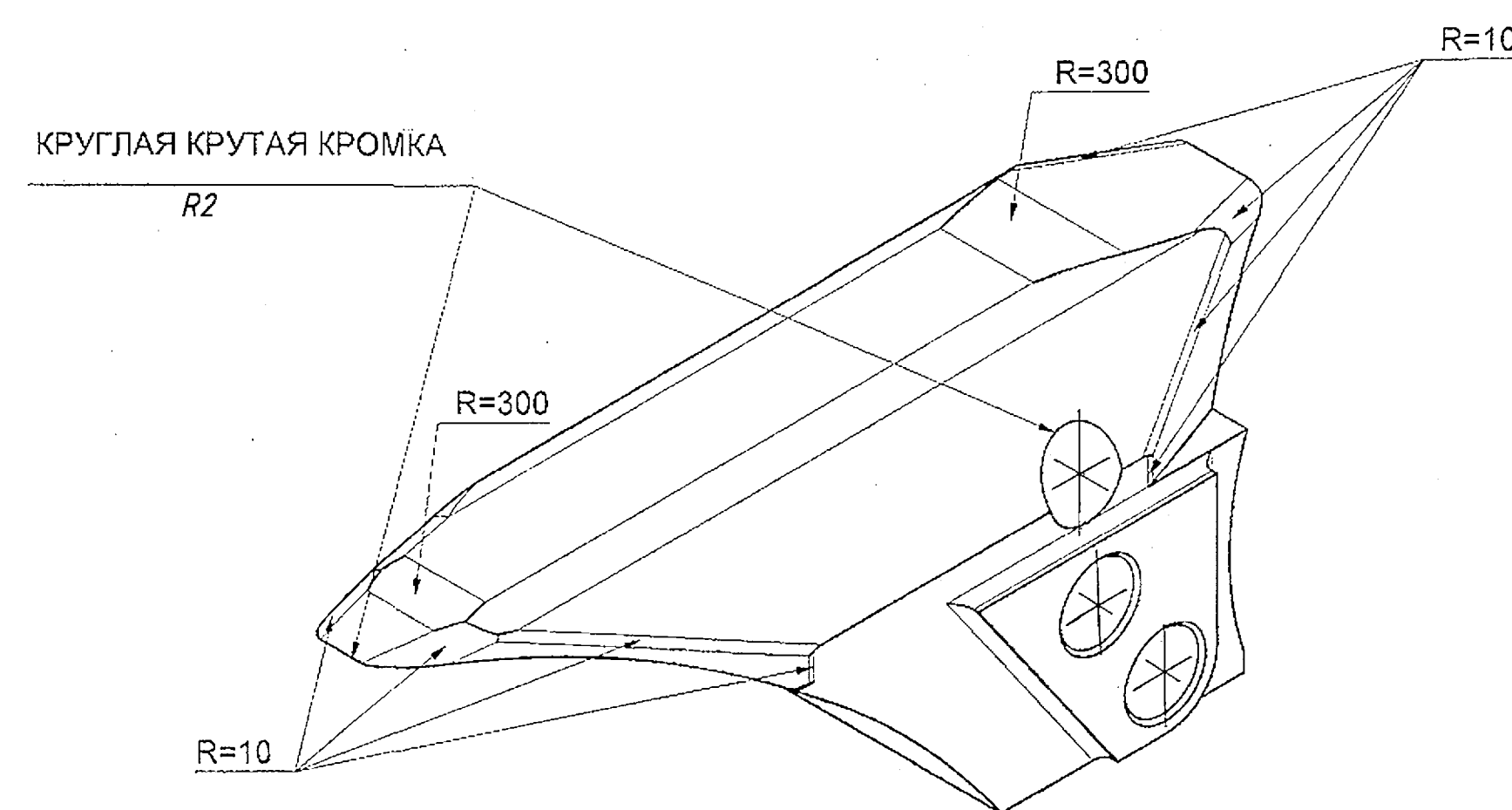


ВЕРСИЯ 001



1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
3. Термообработка литья H8= 135÷180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
5. Неуказанные наружные галтели R=2 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6.3.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
10. Клеймить ударным способом N334- N8.478278.G
11. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
12. 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529006.W/001 DANIELI.
поз. черт.334 N8.478278.G

				1575-64		
				Рельс Р50		
				Направляющая		
				правосторонняя		
				Лит. Масса, кг Масштаб		
				39 1:2		
				Лист 1 Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Зев					
Проверил	Марченко					
Нач. отд.	Махнева					
Нач. отд.	Лисовский					
Нач. спец.						
Нач. ПИЦ						