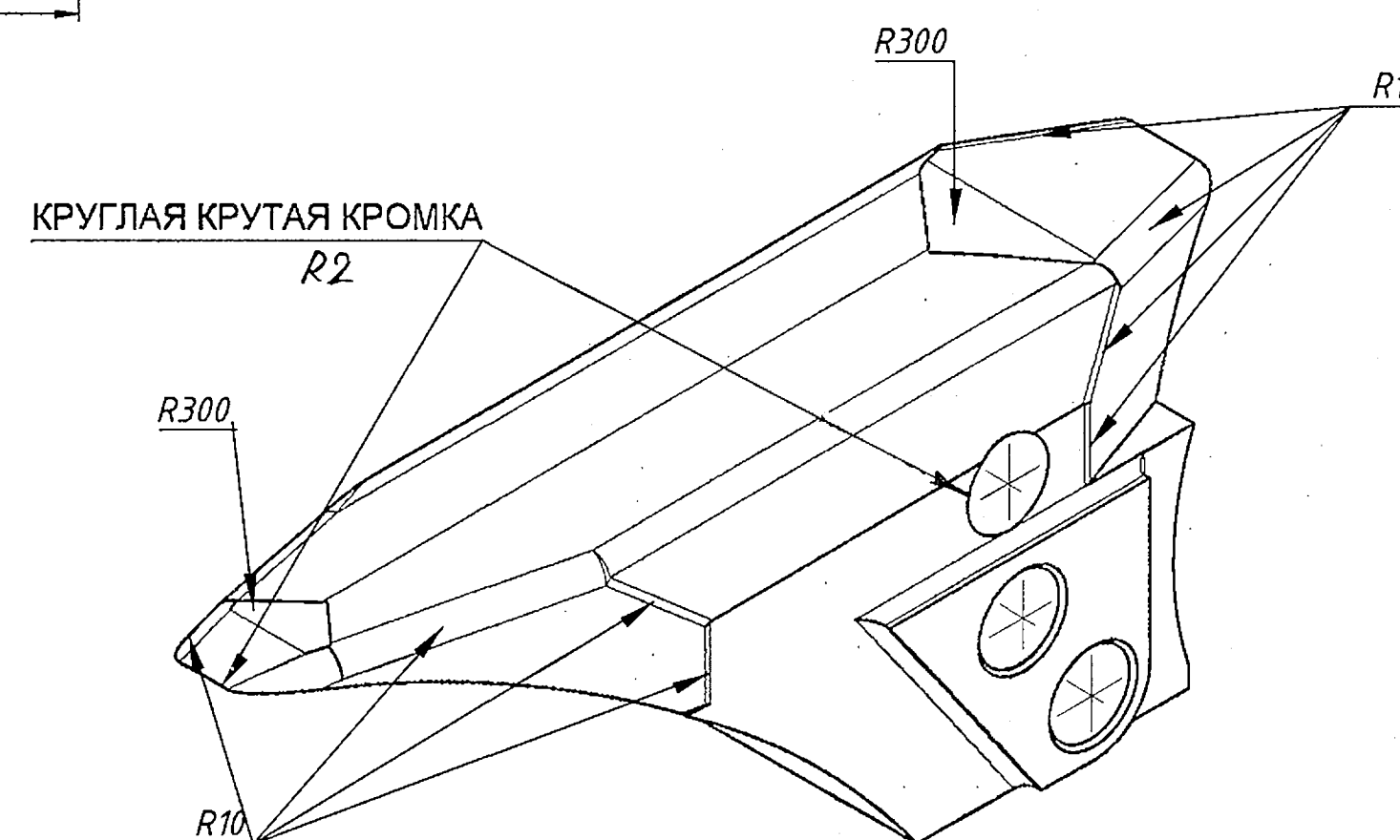
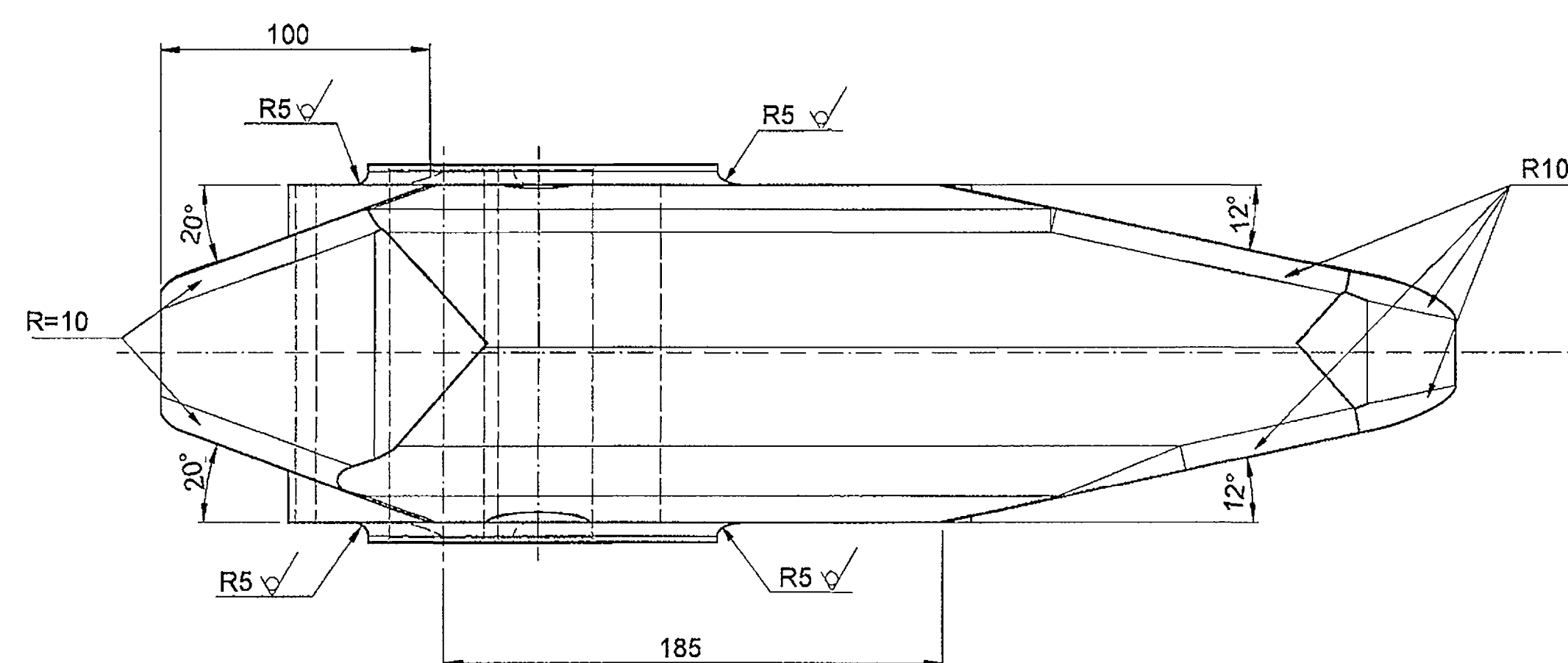
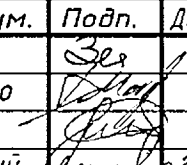


ВЕРСИЯ 002



- 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 N335-N8.478280.X. Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557402.R/002 DANIELI. поз.335 черт. N8.478280.X

| | | | | | | | | | | | | |
|-------------|-----------|-----------|-------|------|--|--|--|-----------|--|--------|-----------|---------|
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | К чертежу | | | | |
| | | | | | 1575-49 | | | | | | | |
| | | | | | Рельс Р65 Направляющая левосторонняя | | | | | Лит. | Масса, кг | Масштаб |
| Изм. | Лист | Н. докум. | Подп. | Дата | | | | | | | 41 | 1:2 |
| Разработал | Зее | | | |  03.02/14 | | | | | Лист 1 | Листов | |
| Проверил | Марченко | | | | | | | | | | | |
| Н. контр. | Махнева | | | | | | | | | | | |
| Нач. отдела | Лисовский | | | | | | | | | | | |
| Гл. спец. | | | | | | | | | | | | |
| Нач. ПКЦ | | | | | ВЧ 40 ГОСТ 7293-85 | | | | | | | |