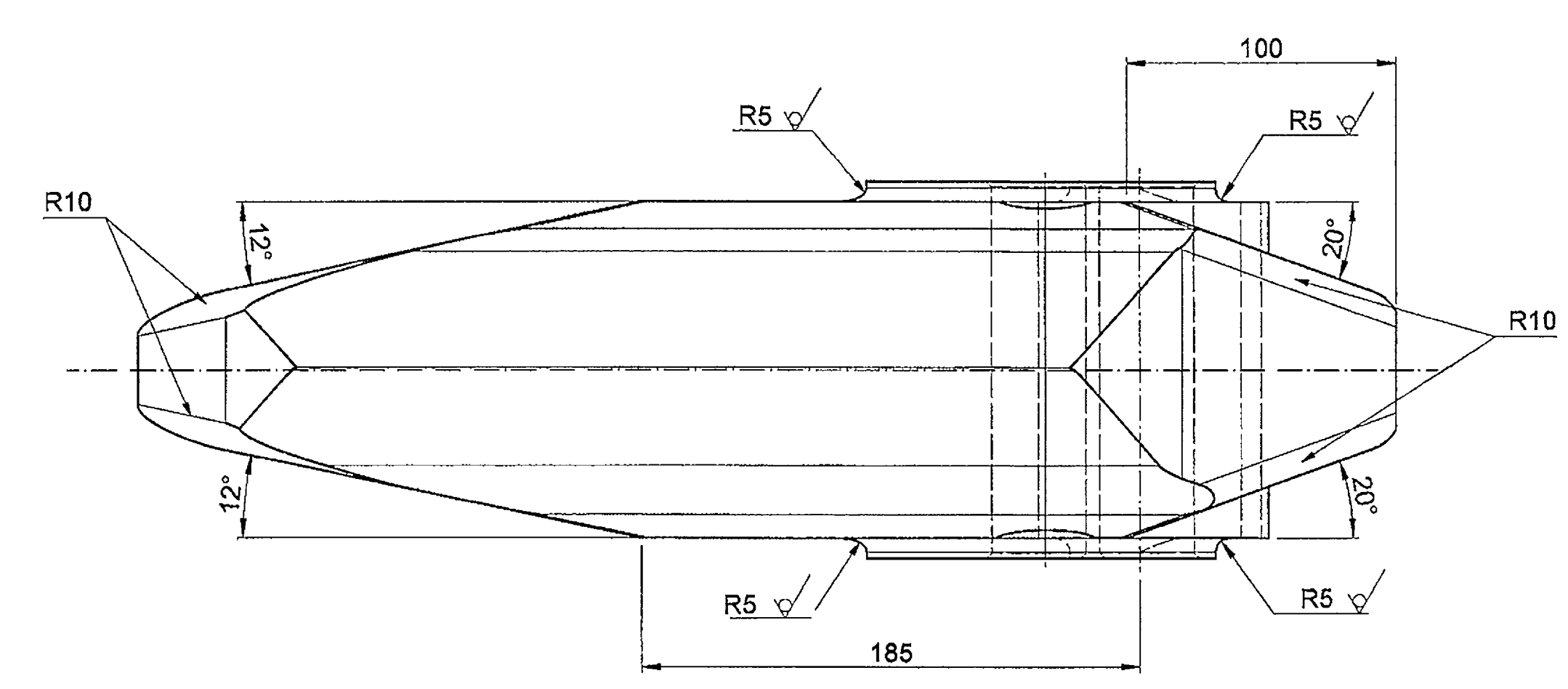
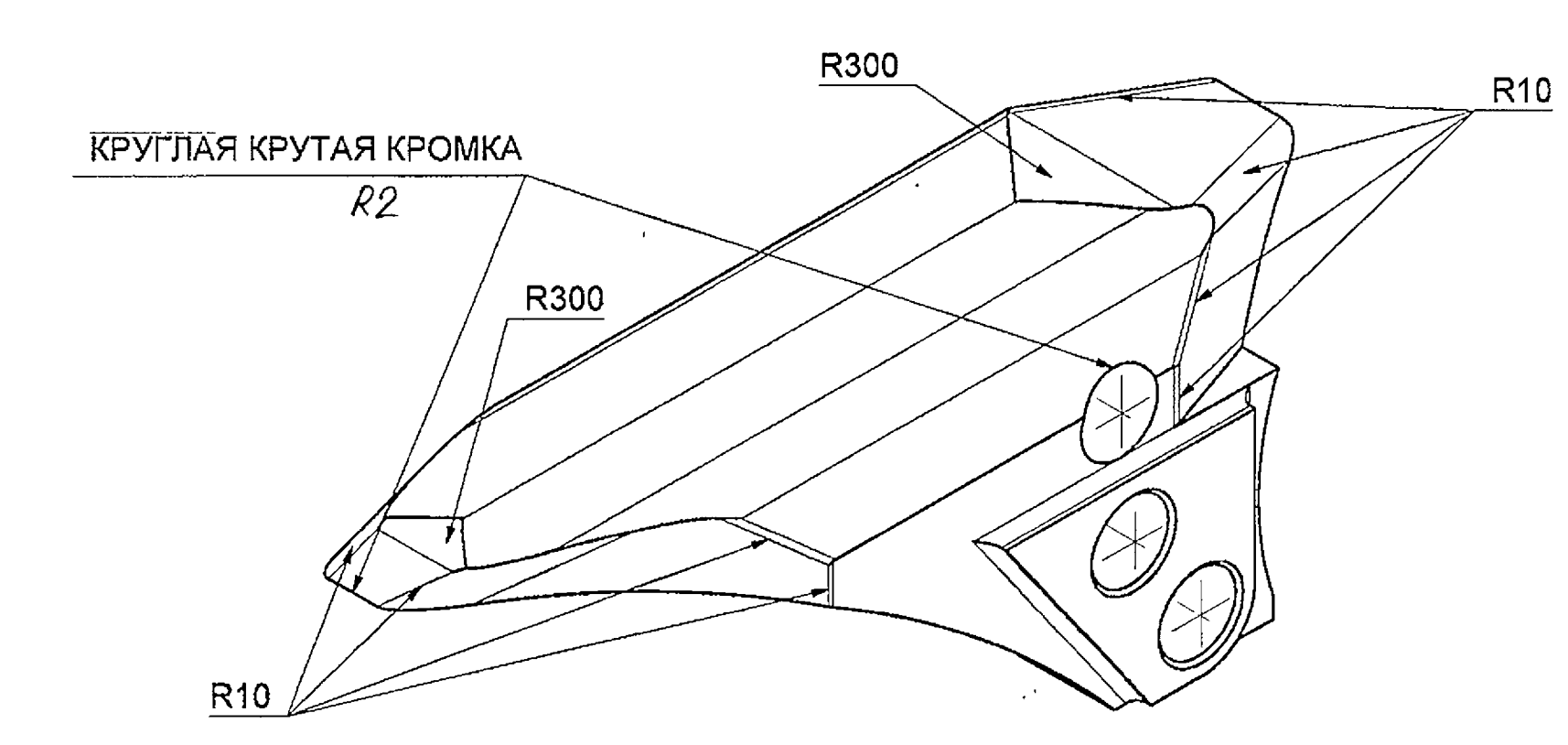


ВЕРСИЯ 001



- 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 N346-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557412.M/001 DANIELI. поз.346 черт. N8.478280.X

					К чертежу		
					1575-58		
					Рельс Р65 Направляющая правосторонняя		
					Лит. Масса, кг Масштаб		
					34 1:2		
					Лист 1 Листов		
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. док.ум.	Подп.	Дата			
Разработал	Зее						
Проверил	Марченко						
Н. контр.	Махнева						
Нач. отдела	Лисовский						
Гл. спец.							
Нач. ПИЦ							