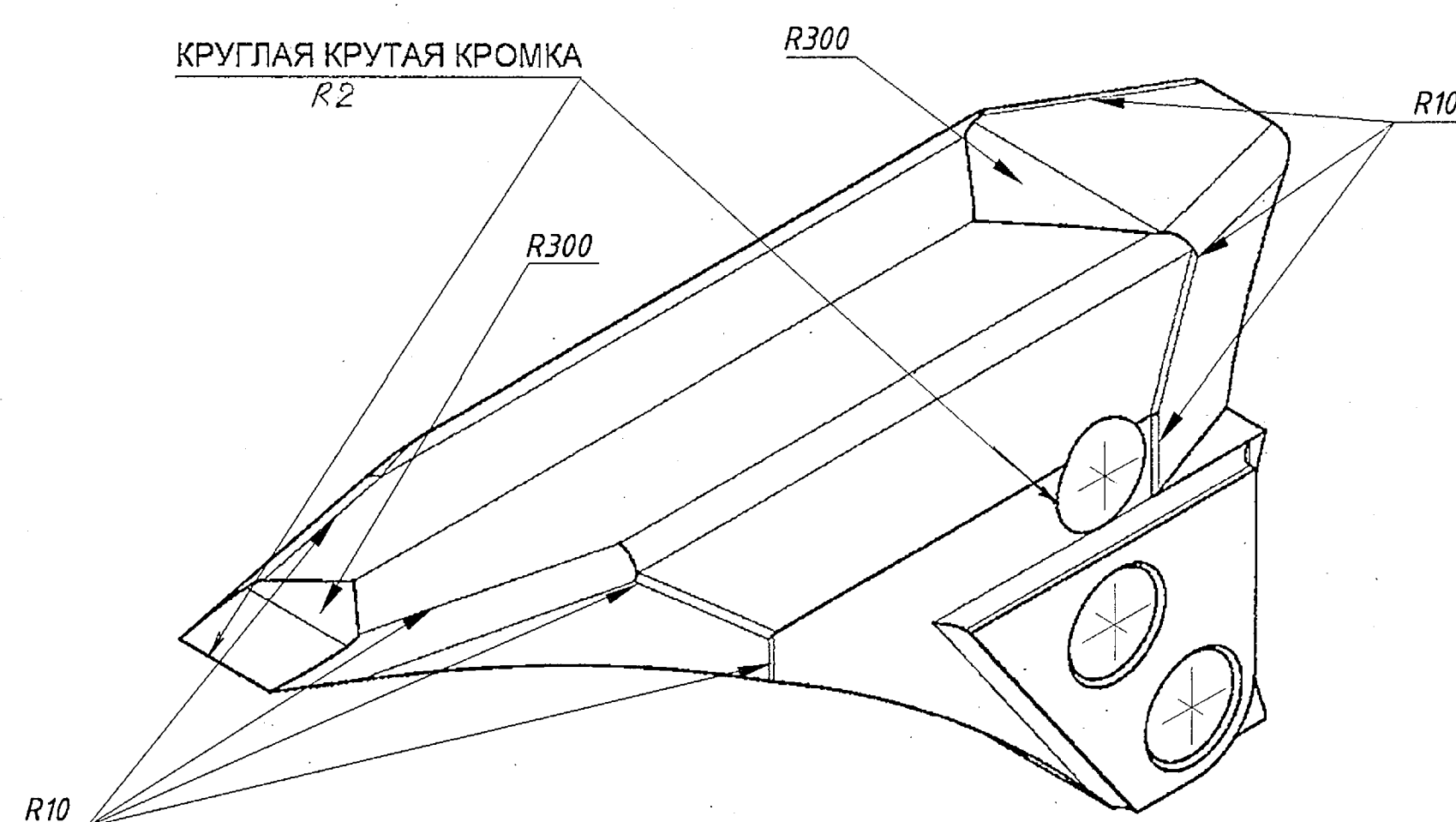


ВЕРСИЯ 002



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 N329-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557392.S/002 DANIELI.
поз.329 черт. N8.478280.X

				1575-41		
				Рельс Р65 Направляющая левосторонняя		
				Лит. Масса, кг Масштаб		
				33 1:2		
				Лист 1 Листов		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Зее					
Проверил	Марченко					
Нач. отд.	Махнева					
Гл. спец.	Лисовский					
Нач. ПКЦ						