



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 НЗ41 - Н8.478278.Г
- Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529016.P/002 DANIELI. поз.341 черт. N8.478278.Г

| | | | | | | |
|------------|-----------|----------|-------|--------------------|--|--|
| | | | | К чертежу | | |
| | | | | 1575-73 | | |
| | | | | Рельс Р50 | | |
| | | | | Направляющая | | |
| | | | | левосторонняя | | |
| | | | | Лит. 37 | | |
| | | | | Масса, кг 1,2 | | |
| | | | | Лист 1 | | |
| | | | | Листов 1 | | |
| | | | | ВЧ 40 ГОСТ 7293-85 | | |
| Изм. | Лист | Н.докум. | Подп. | Дата | | |
| Разработал | Зев | | | | | |
| Проверил | Марченко | | | | | |
| Н.контр. | Махнева | | | | | |
| Нач.отдела | Лисовский | | | | | |
| Гл.спец. | | | | | | |
| Нач.ПКИ | | | | | | |