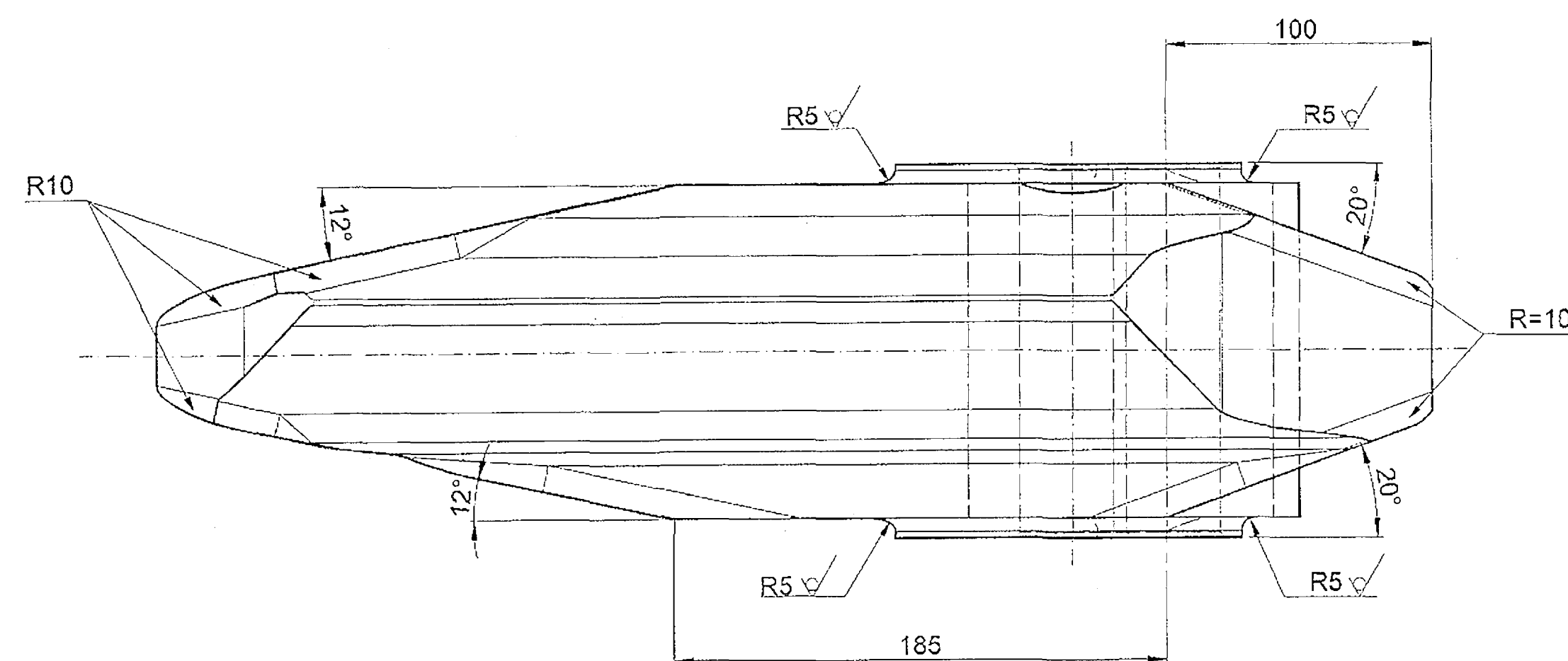
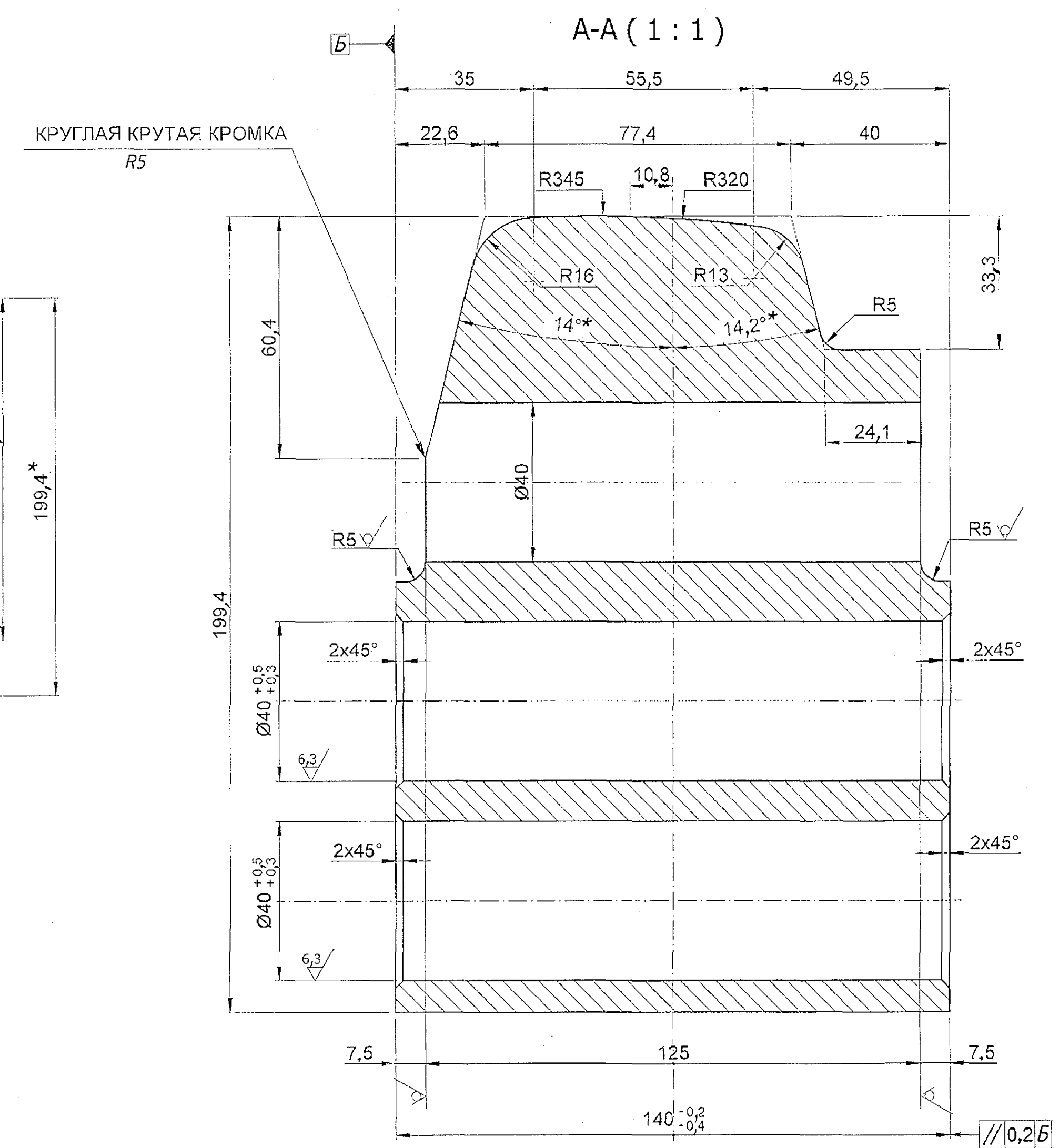
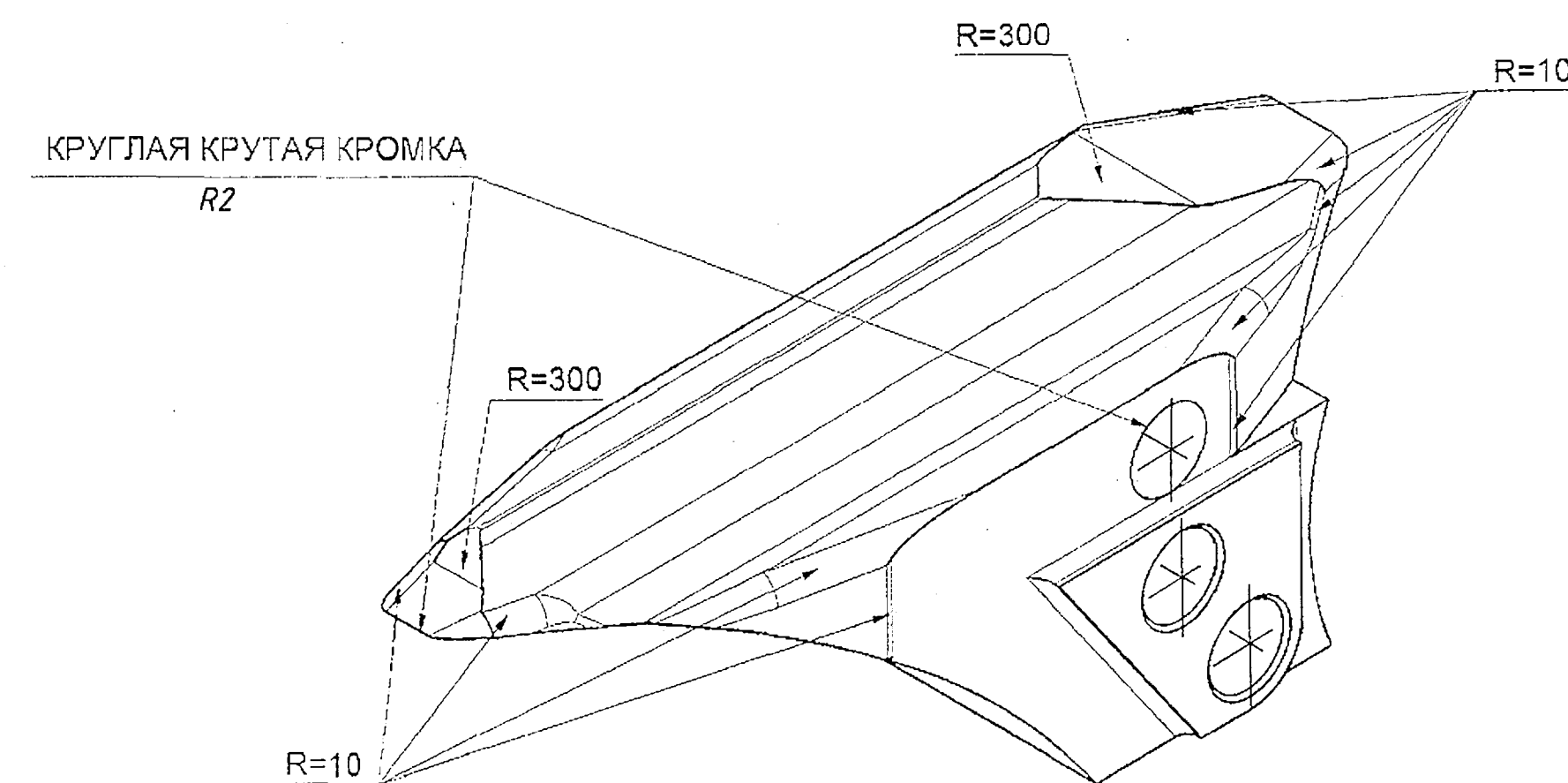


ВЕРСИЯ 001



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 H8= 135÷180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
4. Неуказанные наружные заделыватели R=2 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, 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 N342 - N8.4 78278.G
- Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529012.K/001 DANIELI.  
поз.342 черт. N8.4 78278.G

				1575-68		
				Рельс Р50		
				Направляющая		
				правосторонняя		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг
Разработал	Зев	Проверил	Марченко		39	1.2
Н. контр.	Махнева	Нач. отдела	Лисовский		Лист 1	Листов 1
Гл. спец.		Нач. ПИЦ				