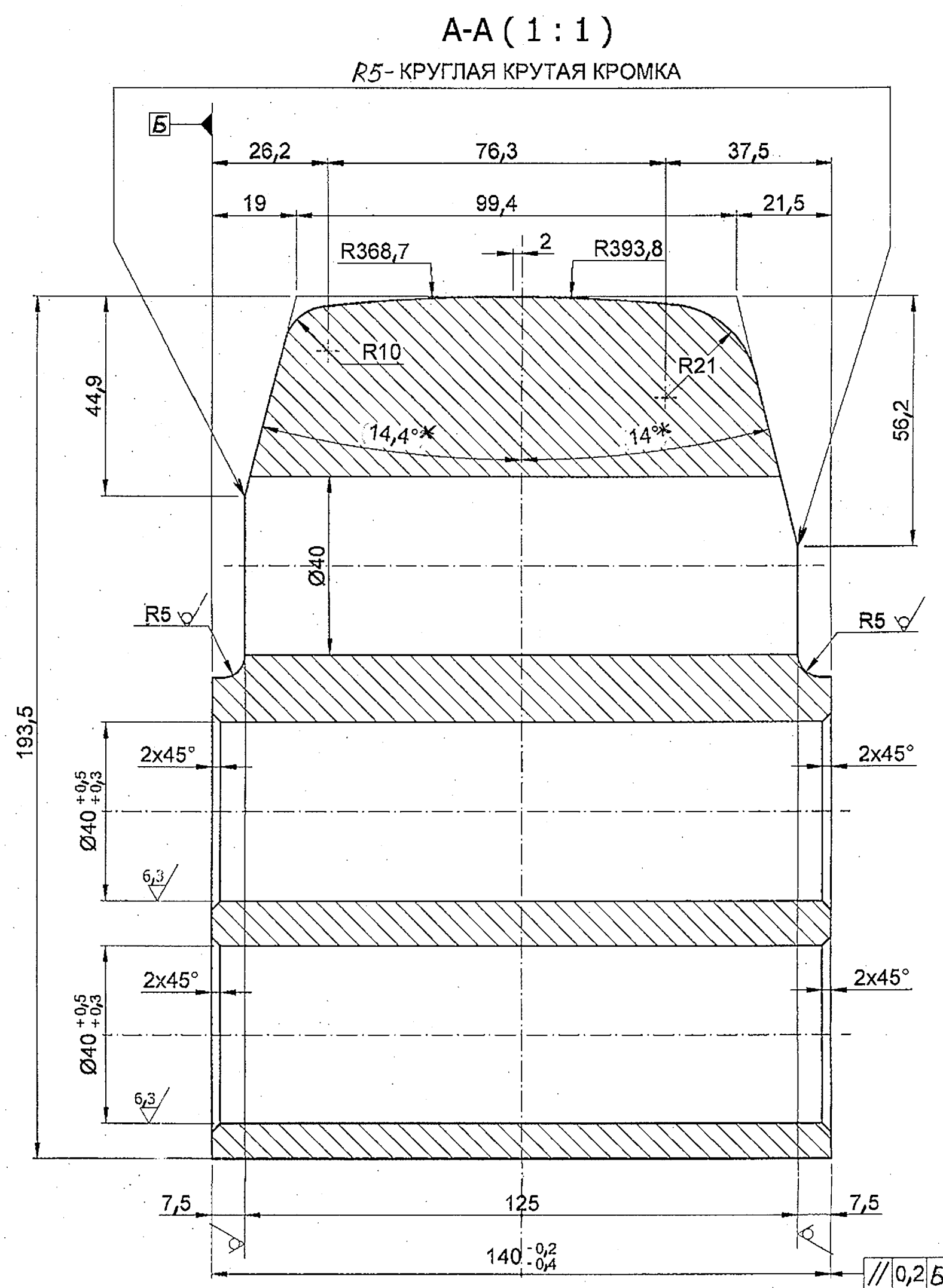
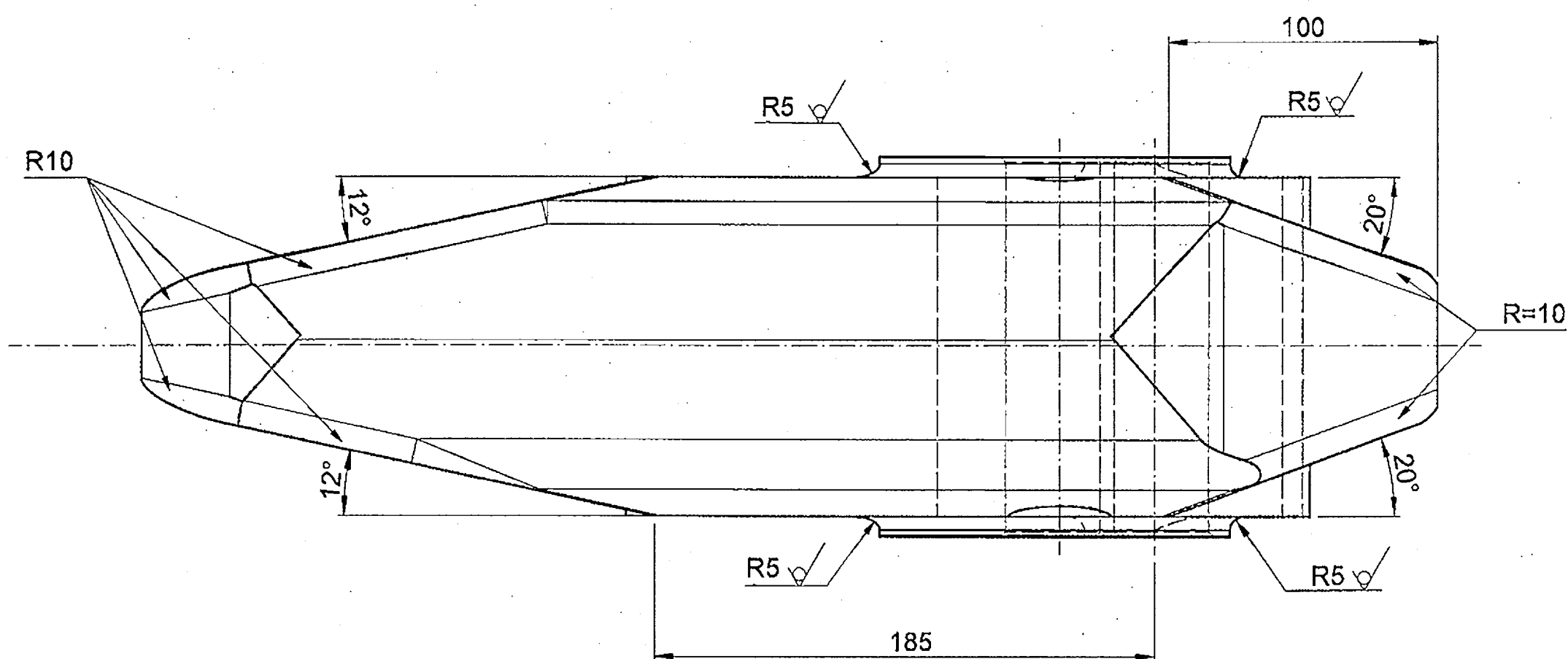
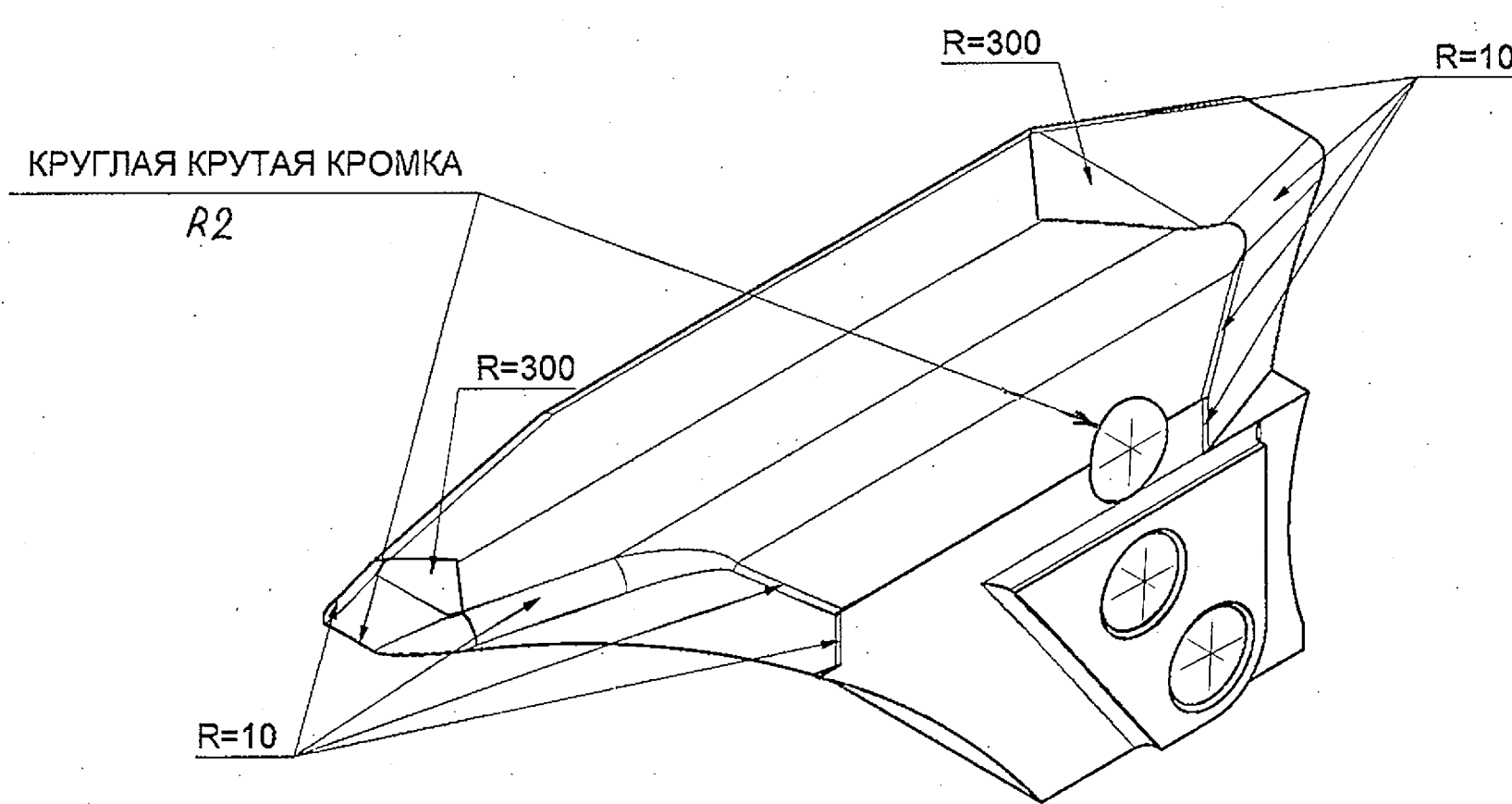


ВЕРСИЯ 001



- 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 N334-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/001 DANIELI. поз.334 черт. N8.478280.X

				К чертежу		
				1575-48		
				Рельс Р65 Направляющая правосторонняя		
				Лит. 41 Масштаб 1:2		
				Лист 1 из 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата		
Разработал	Зее					
Проверил	Марченко					
Н.контр.	Махнева					
Нач.отдела	Лисовский					
Гл.спец.						
Нач.ПЗ						