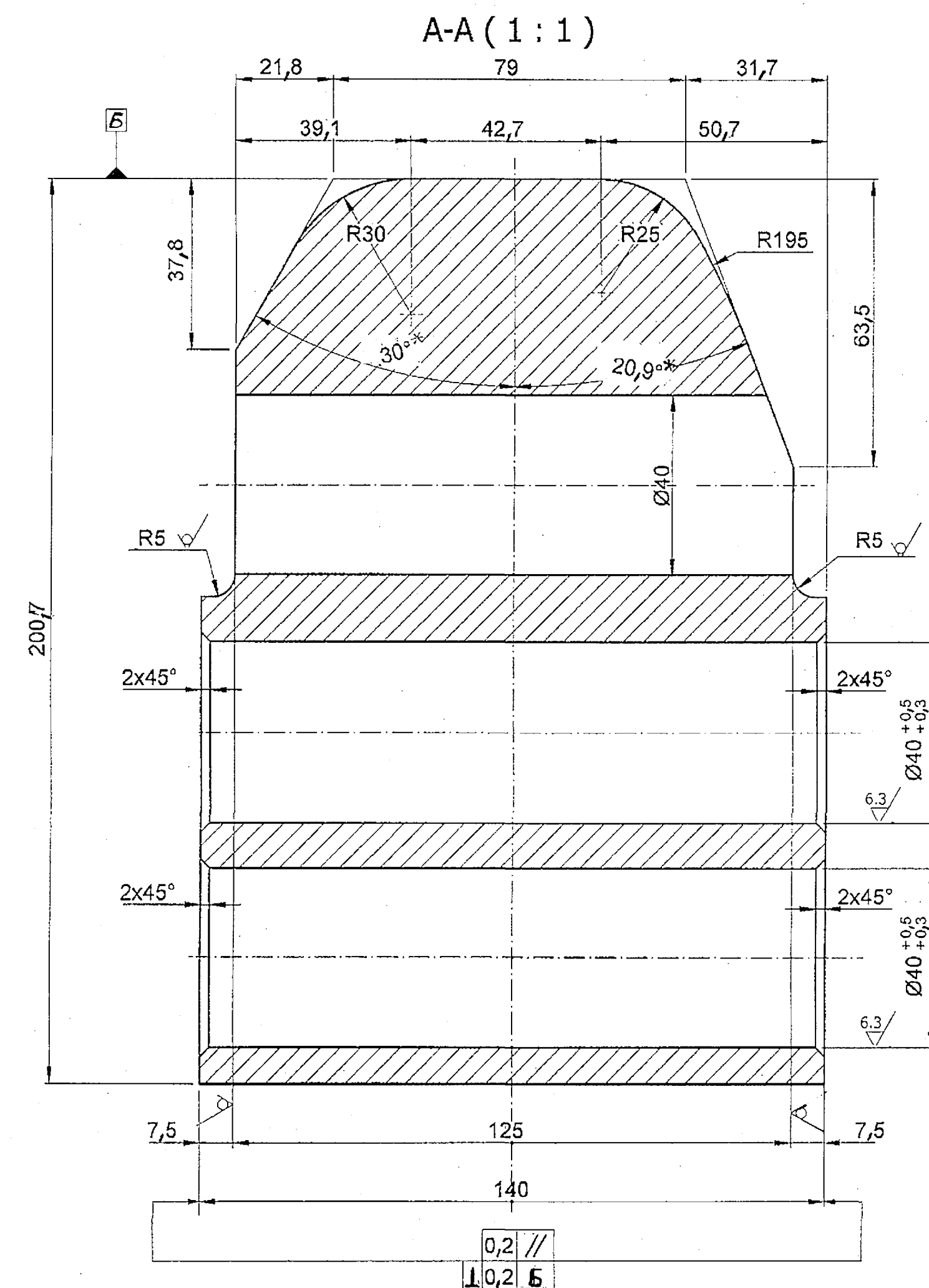
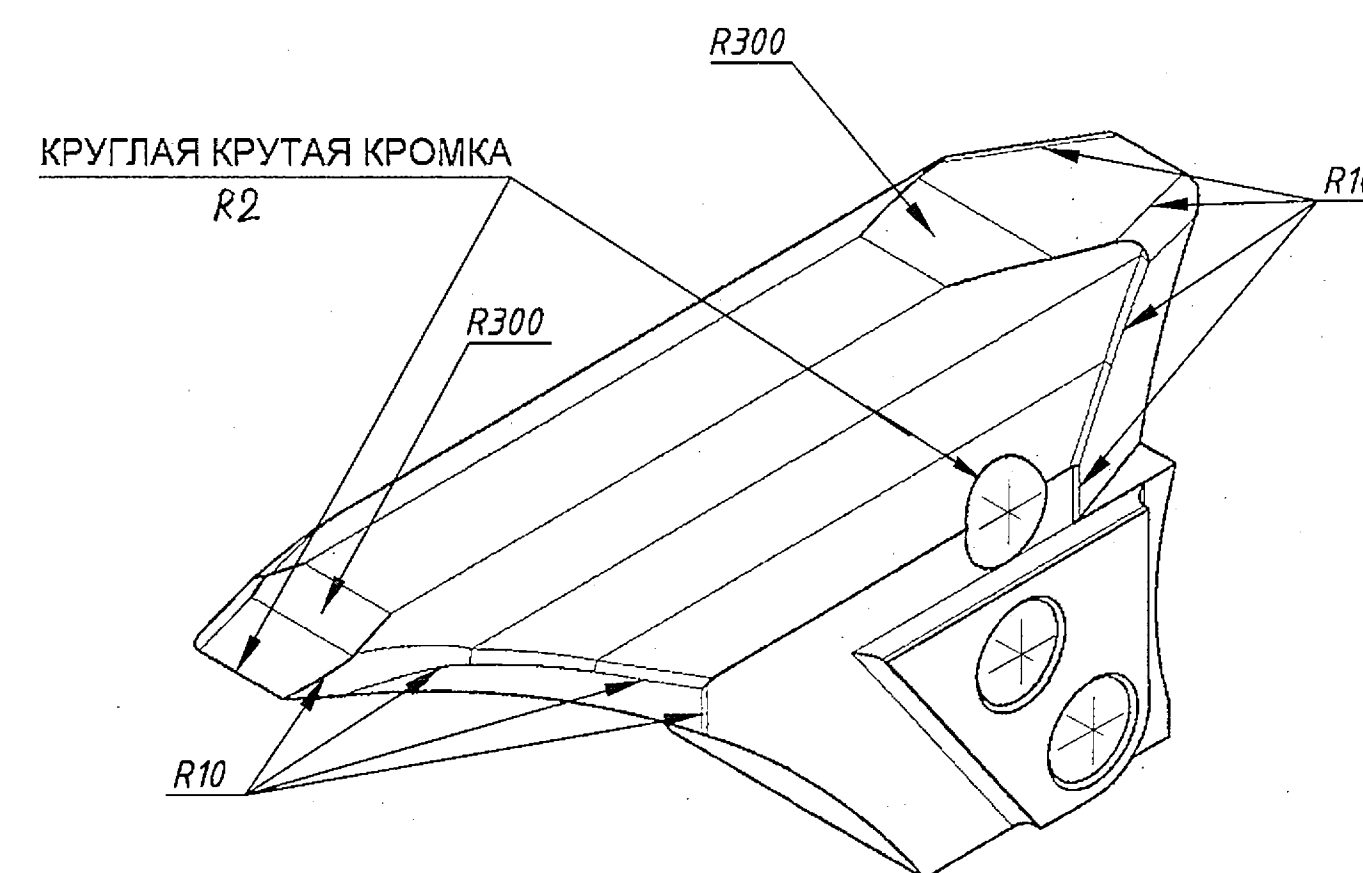


ВЕРСИЯ 002



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 HВ= 135-180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
4. Неуказанные наружные зазоры 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 N331-N8,478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557396.W/002 DANIELI. поз.331 черт. N8.478280.X

				К чертежу		
				1575-43		
				Рельс Р65 Направляющая левосторонняя		
				Лит. Масса, кг Масштаб		
				38 1:2		
				Лист 1 Листов		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. Вокучм.	Подп.	Дата		
Разработал	Зее	Марченко	Сев	03.20		
Проверил	Марченко	Михнева	Сев			
Нач. отдела	Лисовский	Сев				
Гл. спец.						
Нач. ПКЦ						