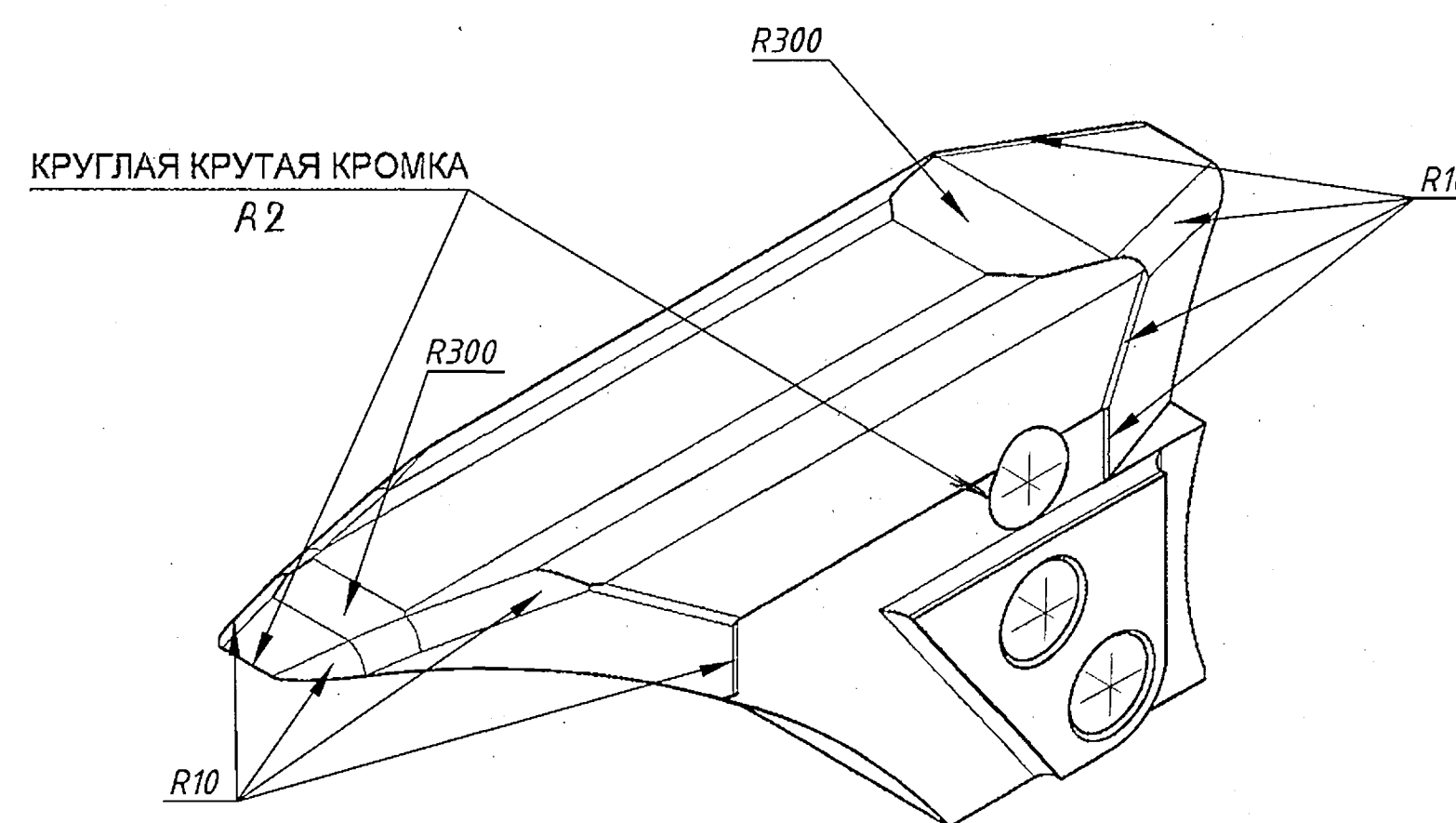


ВЕРСИЯ 002



- 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 N337-N8.478280.X. Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557400.E/002 DANIELI. поз.337 черт. N8.478280.X

				К чертежу		
				1575-47		
				Рельс Р65		
				Направляющая		
				левосторонняя		
				Лит. Масса, кг Масштаб		
				41 1:2		
				Лист 1 Листов		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		