



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 HВ= 135-180.
- 3.Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
- 4.Неуказанные наружные галтели 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 N338-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557404.W/001 DANIELI. поз.338 черт. N8.478280.X

				К чертежу		
				1575-50		
				Рельс Р65 Направляющая правосторонняя		
				ВЧ 40 ГОСТ7293-85		
Изм./Лист	Н.В.Ожум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг	Масштаб
Разработал	Зее	Сее		Р6	37	1:2
Проверил	Марченко	Сее		Лист 1 Листов		
Нач.отдела	Лисовский	Сее	03.2011			
Тл.спец.						
Нач.ПКС						