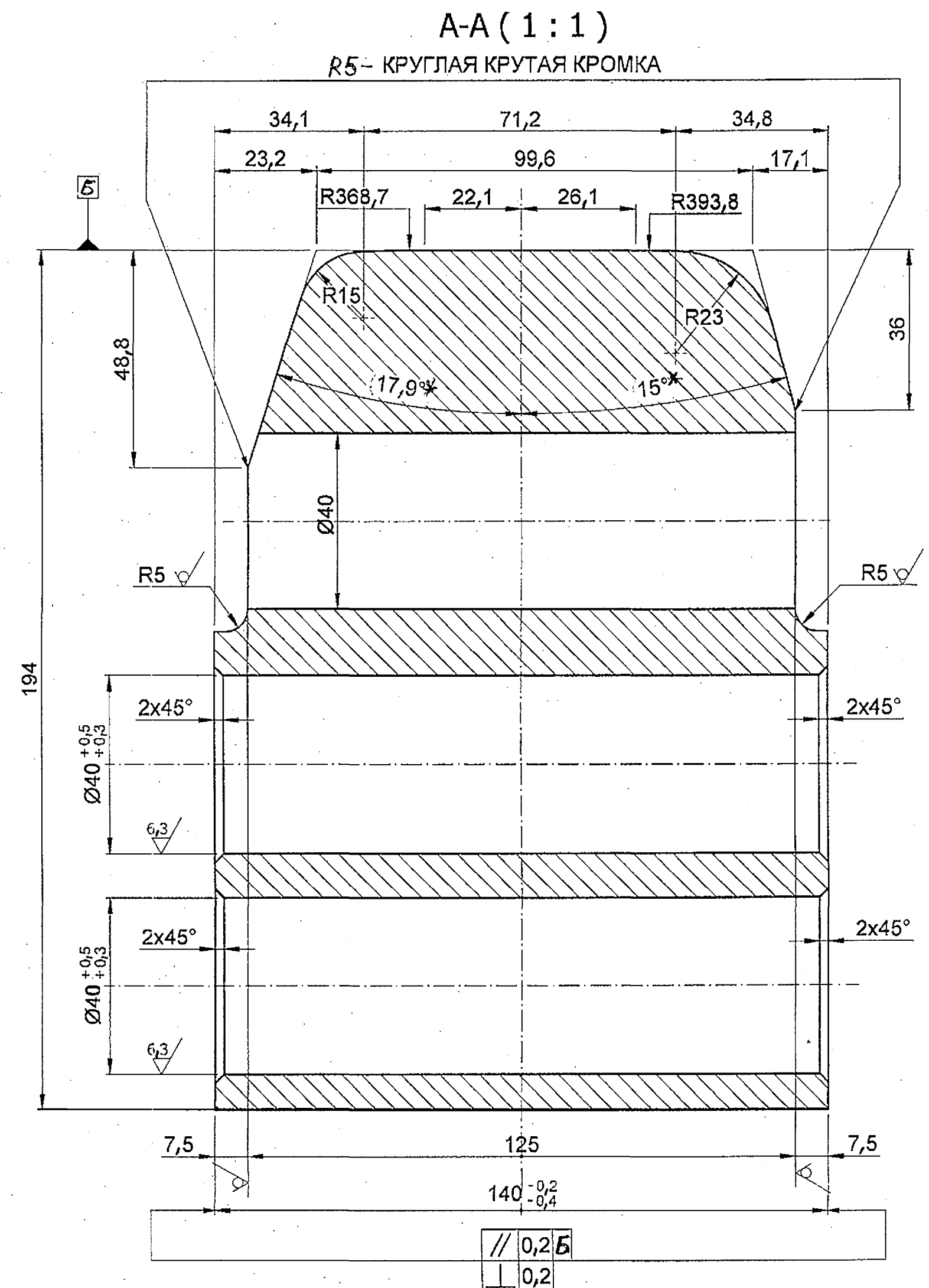
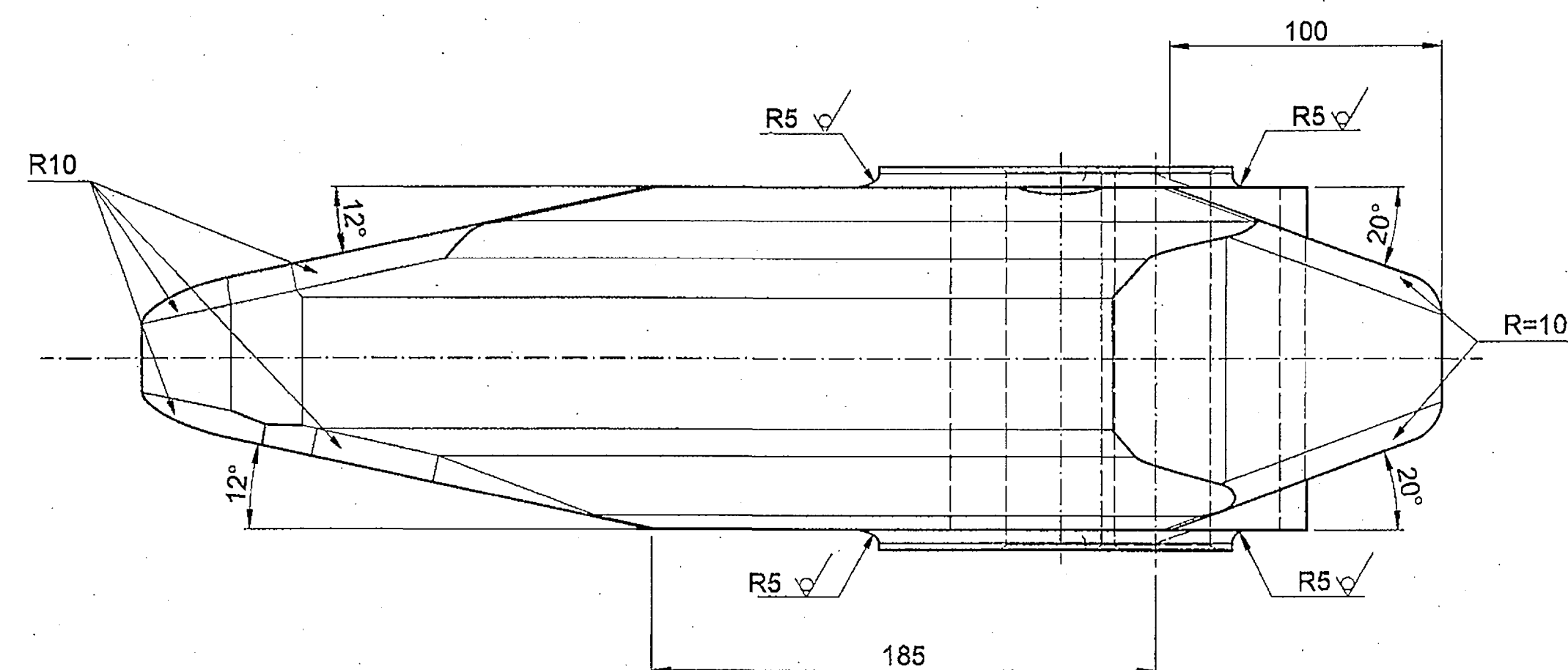
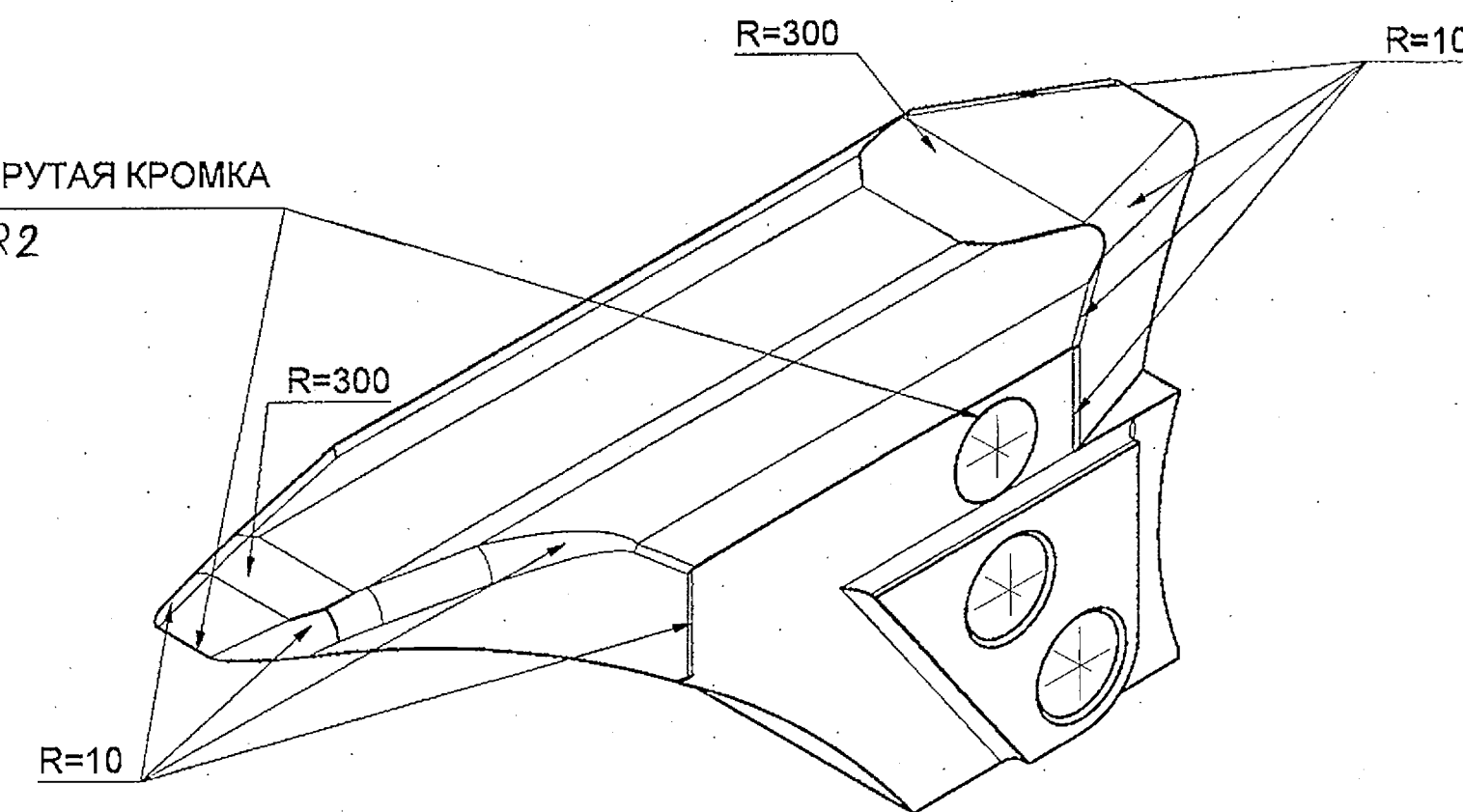


ВЕРСИЯ 001

КРУГЛАЯ КРУТАЯ КРОМКА  
R2

1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
3. Термобработка литья H8= 135÷180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
5. Неуказанные наружные зазоры R=2 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6,3.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
10. Клеить ударным способом N336-N8.478280.X.
- Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
- 10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.5574-00.E/001 DANIELI.  
поз.336 черт. N8.478280.X

					К чертежу		
					1575-46		
					Рельс Р65 Направляющая правосторонняя		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг	Масштаб
Разработал	Зее		Зее			41	1:2
Проверил	Марченко		Марченко				
Нач.отдела	Махнева		Махнева		Лист 1	Листов	
Нач.отдела	Лисовский		Лисовский	03.04.04	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Гл.спец.							
Нач.ПКЦ							