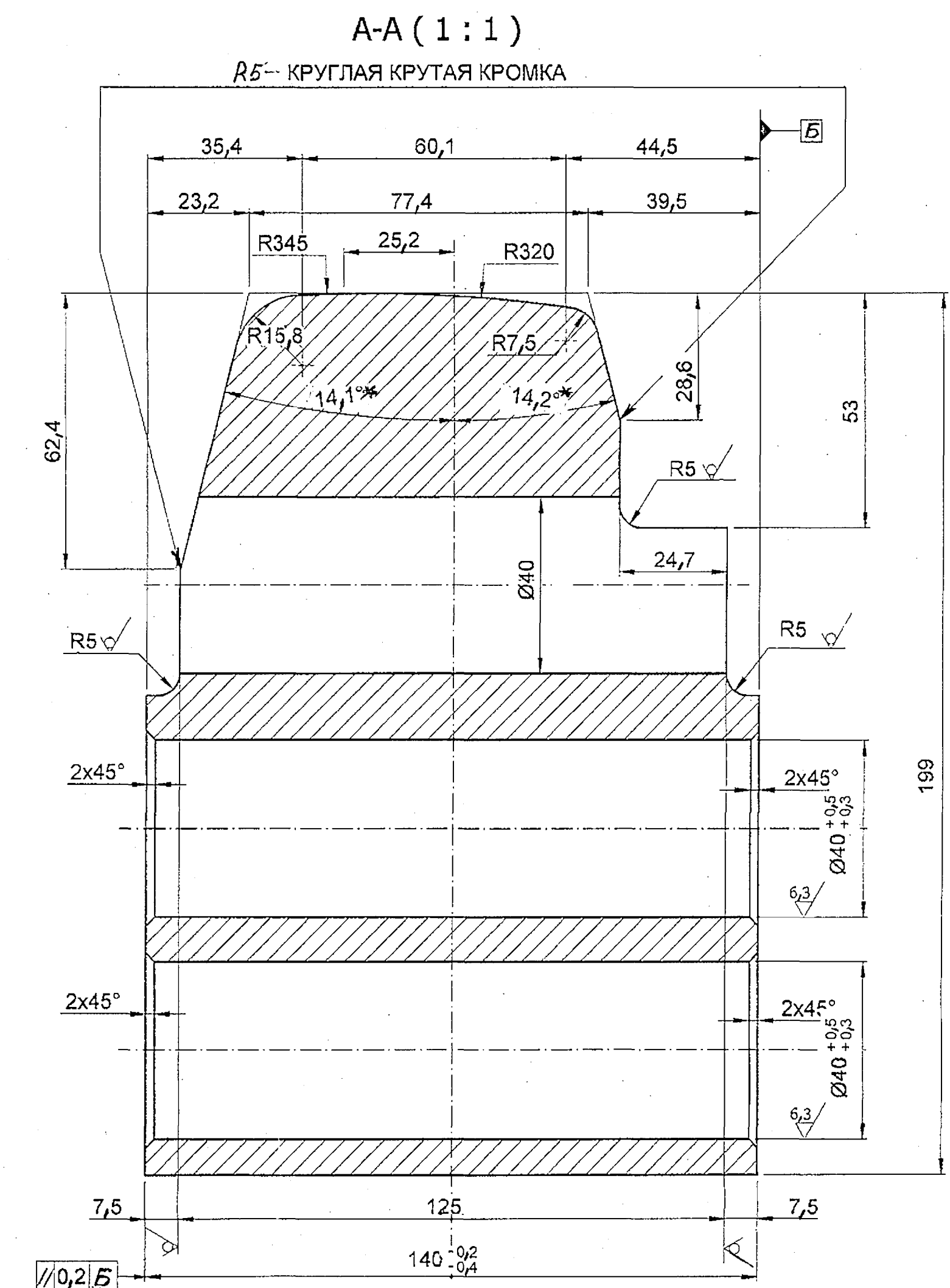
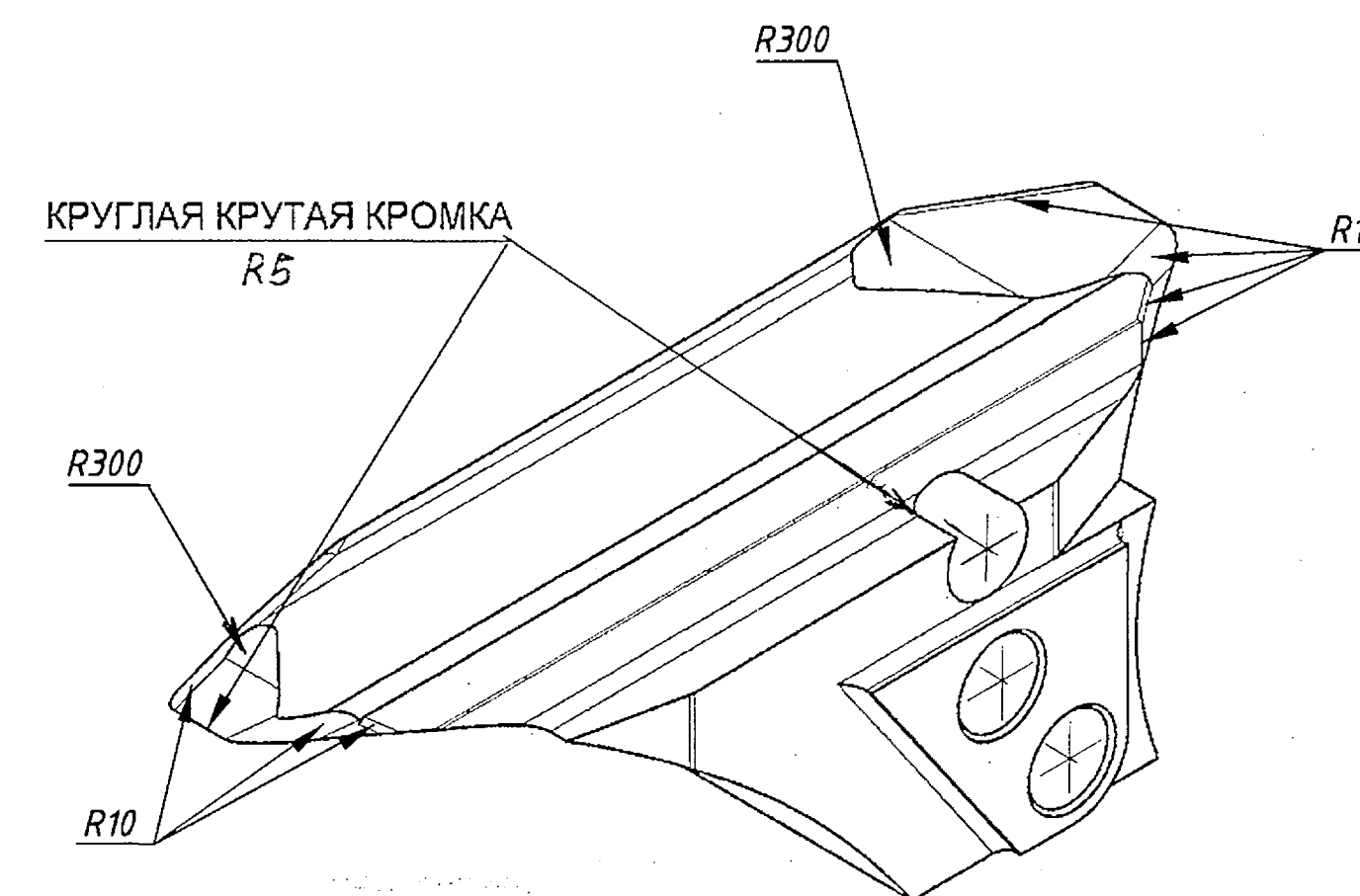


ВЕРСИЯ 002



- 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 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 N339-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/002 DANIELI.
поз.339 черт. N8.478280.X

				К чертежу		
				1575-51		
				Рельс Р65 Направляющая левосторонняя		
				Лит. Масса, кг Масштаб		
				37 1:2		
				Лист 1 Листов		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Разработал	Зев					
Проверил	Марченко					
Н. контр.	Махнева					
Нач. отдела	Лисовский					
Гл. спец.						
Нач. ПИЦ						