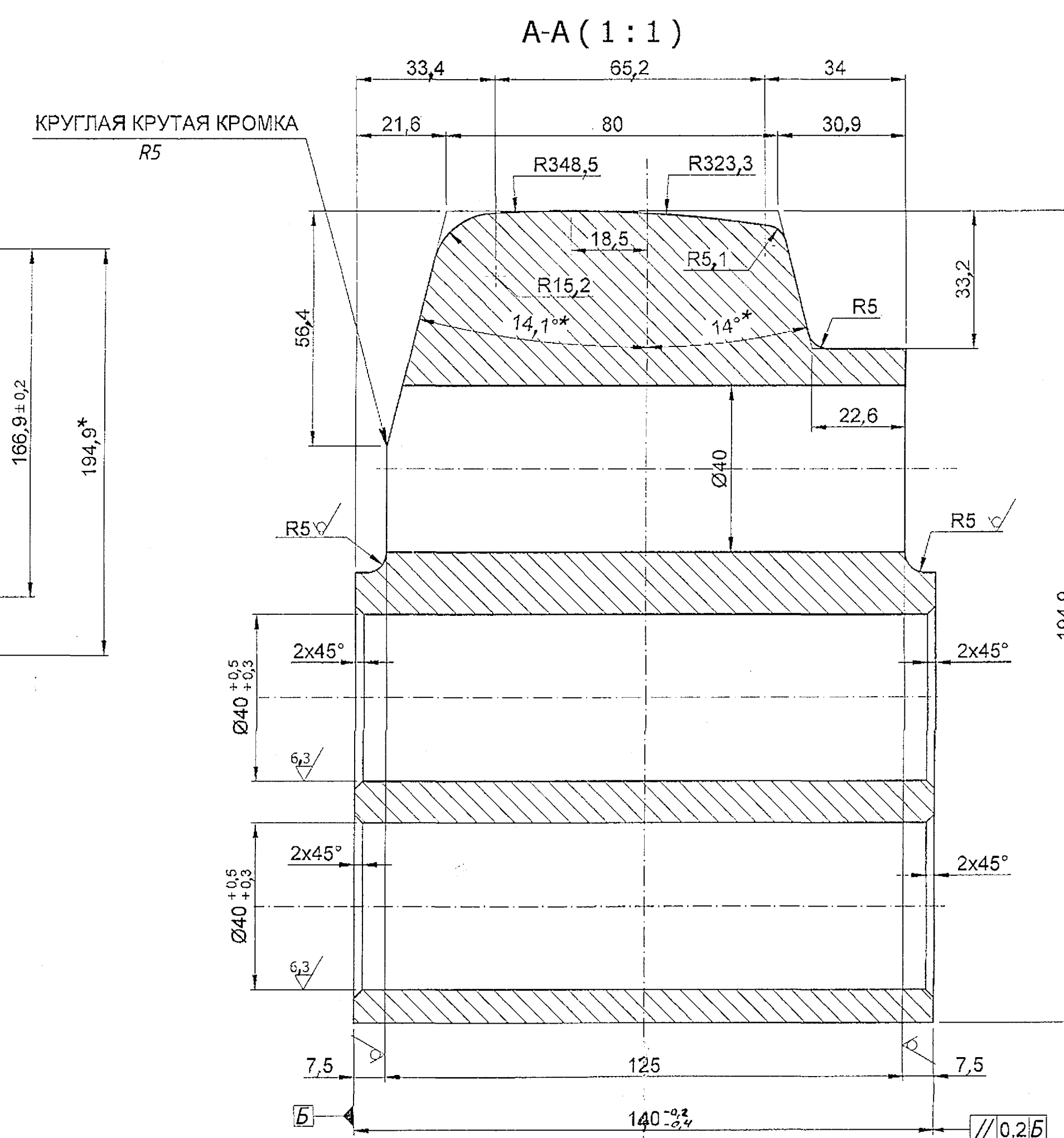
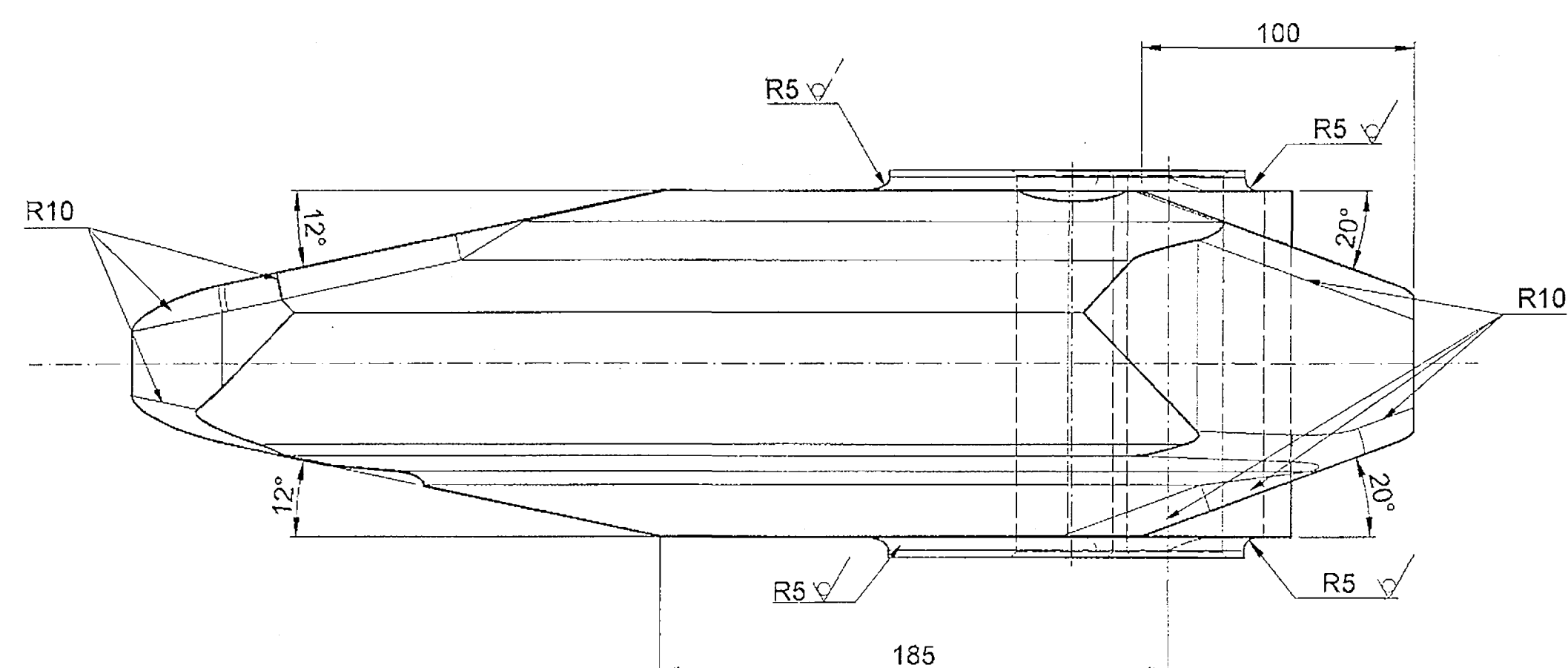
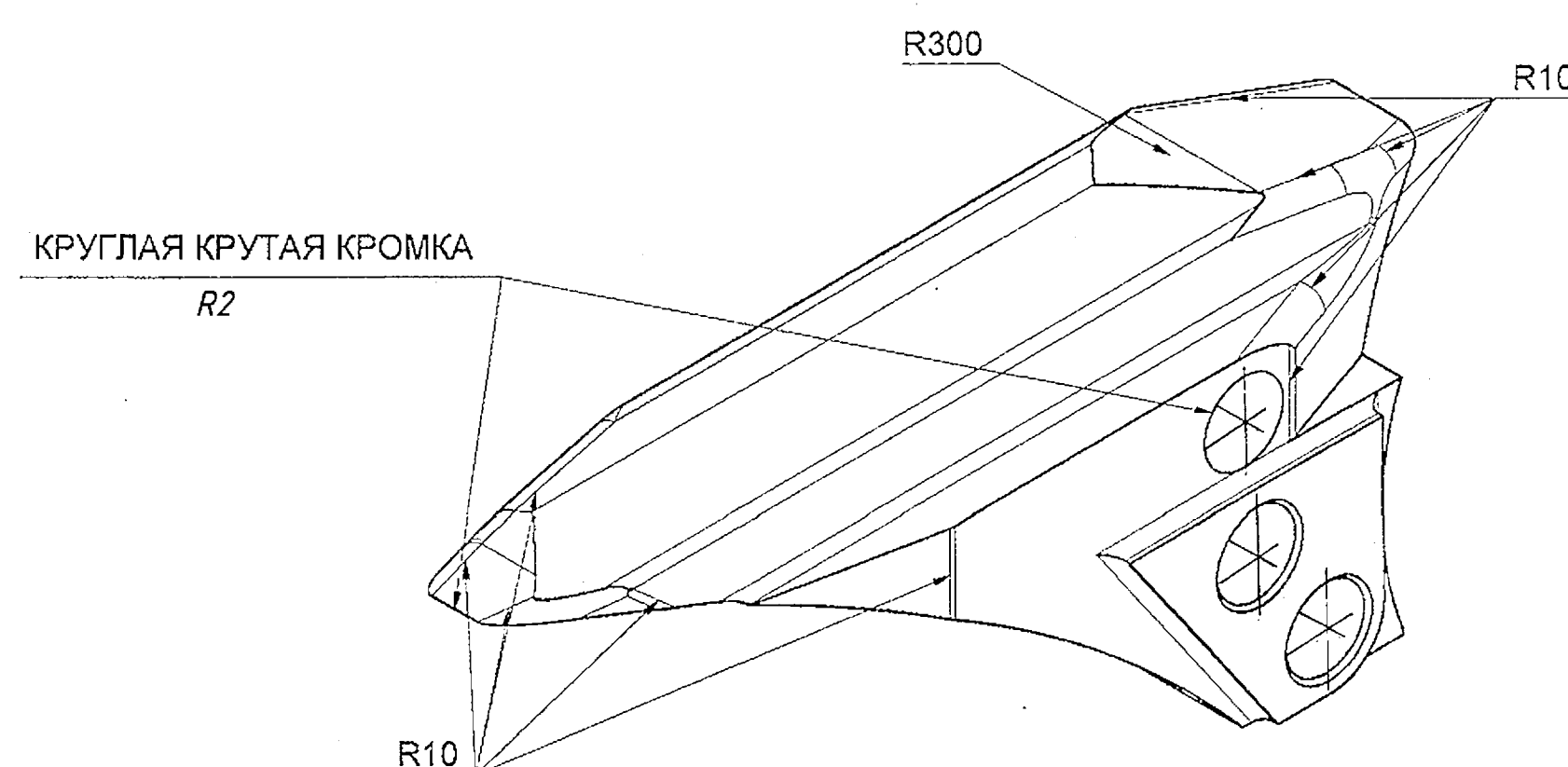


ВЕРСИЯ 001



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 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 1х45°.
9. Клеймить ударным способом N348 – N8.4 78278.G
- Шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557382.X/001 DANIELI.
поз.348 черт. N8.478278.G

								К чертежу	
						1575-82			
						Рельс Р50			
						Направляющая			
						правосторонняя			
Изм.	Лист	И. докум.	Подп.	Дата		Лист	Масса, кг	Масштаб	
Разработал	Зее		Зее				33	1:2	
Проверил	Марченко		Марченко						
Нач. контр.	Махнева		Махнева			Лист 1		Листов 1	
Нач. отдела	Лисовский		Лисовский						
Гл. спец.									
Нач. ПКП									
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				