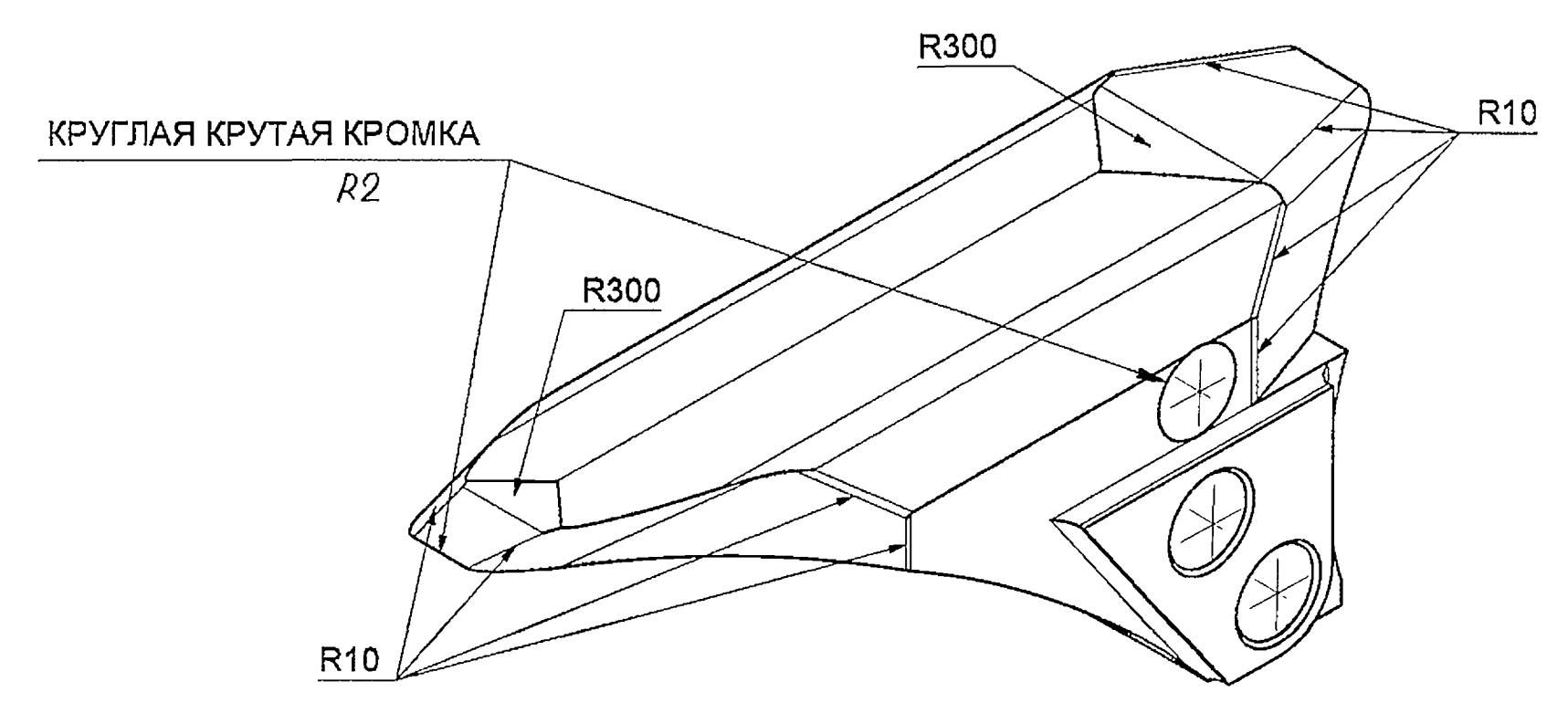
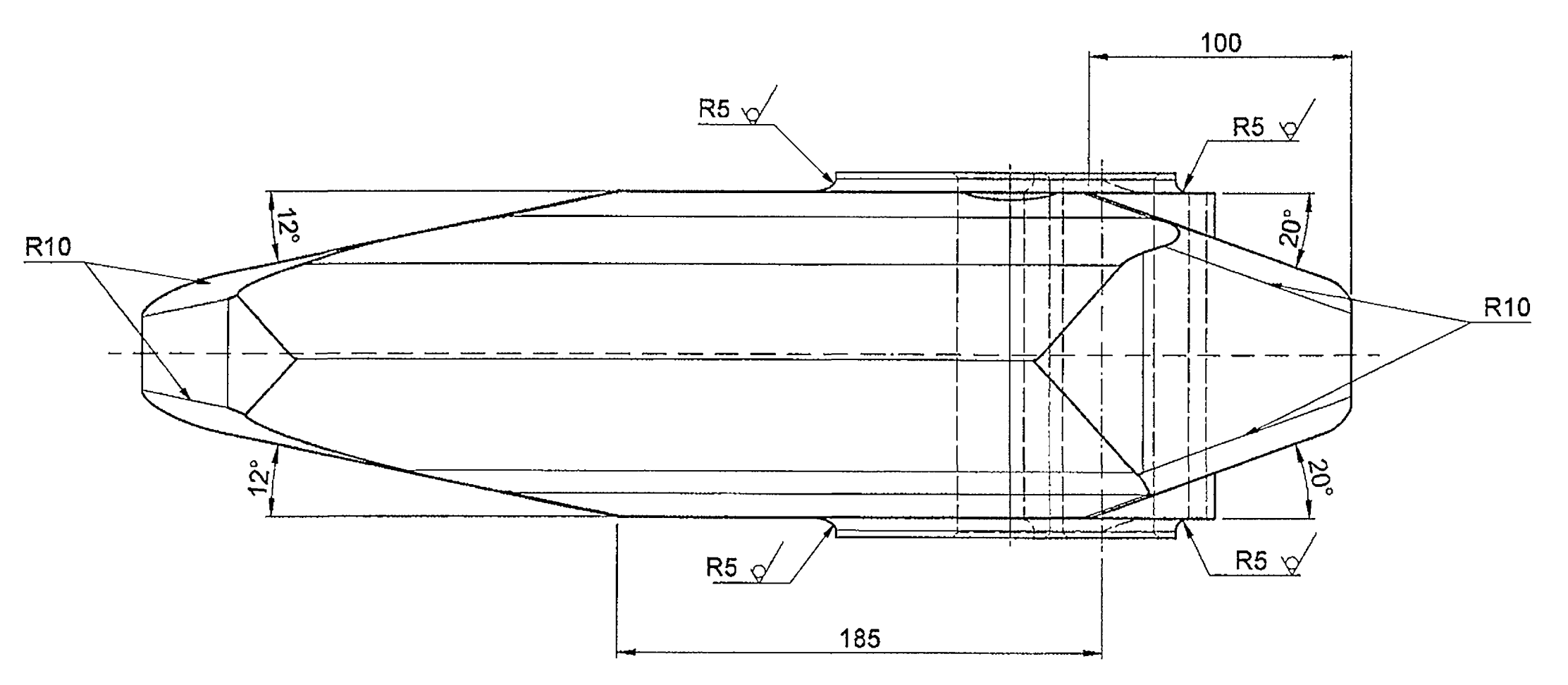


ВЕРСИЯ 001



1. Отливка по ГОСТ 26358-84. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Термобработка литья НВ= 135±180.
3. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
4. Неуказанные наружные заделаны 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 N344-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.5574.10.X/001 DANIELI. поз.344 черт. N8.478280.X



					К чертежу		
					1575-56		
					Рельс Р65 Направляющая правосторонняя		
					Лит. Масса, кг Масштаб		
					33 1:2		
					Лист 1 Листов		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Разработ.	Зев						
Проверил	Марченко						
Инж.пр.	Махнева						
Нач. отдела	Лисовский						
Гл. спец.							
Нач. ПЗ							