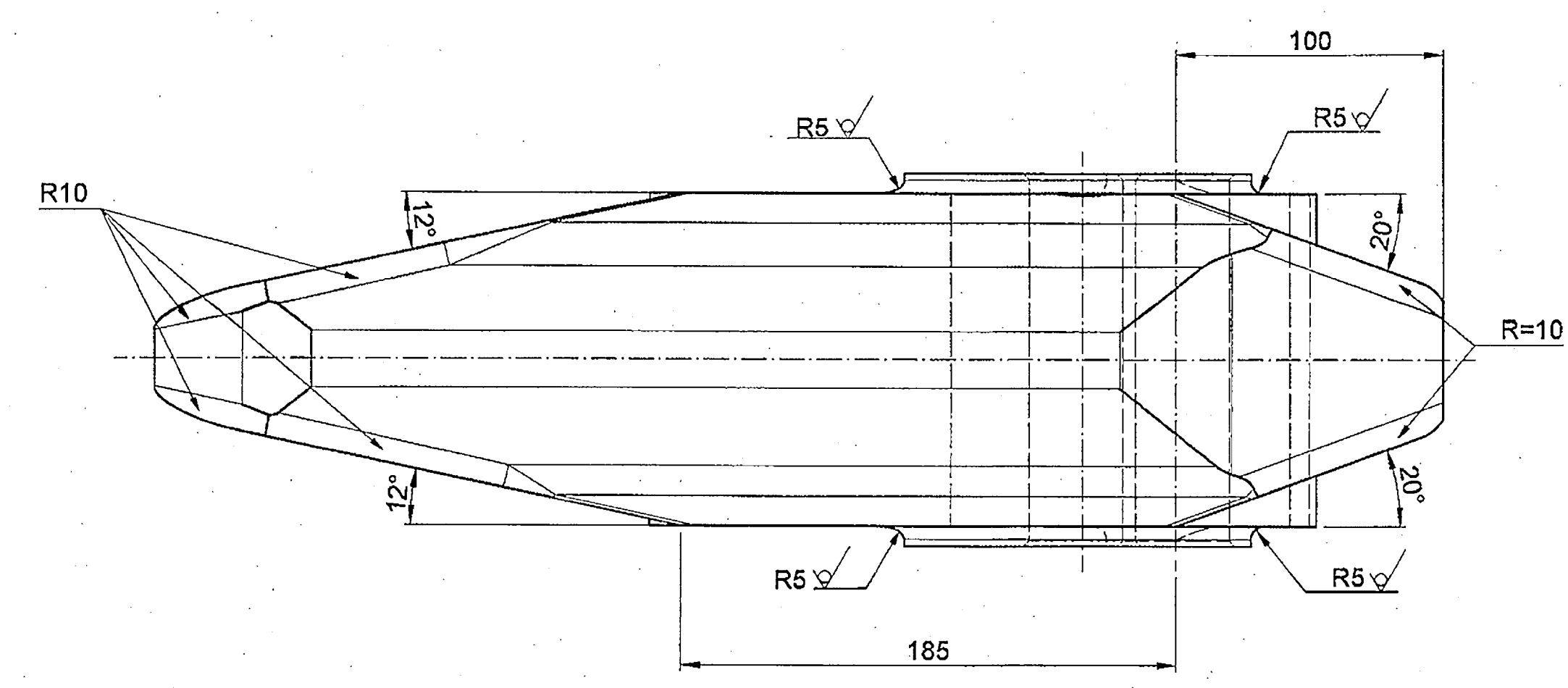
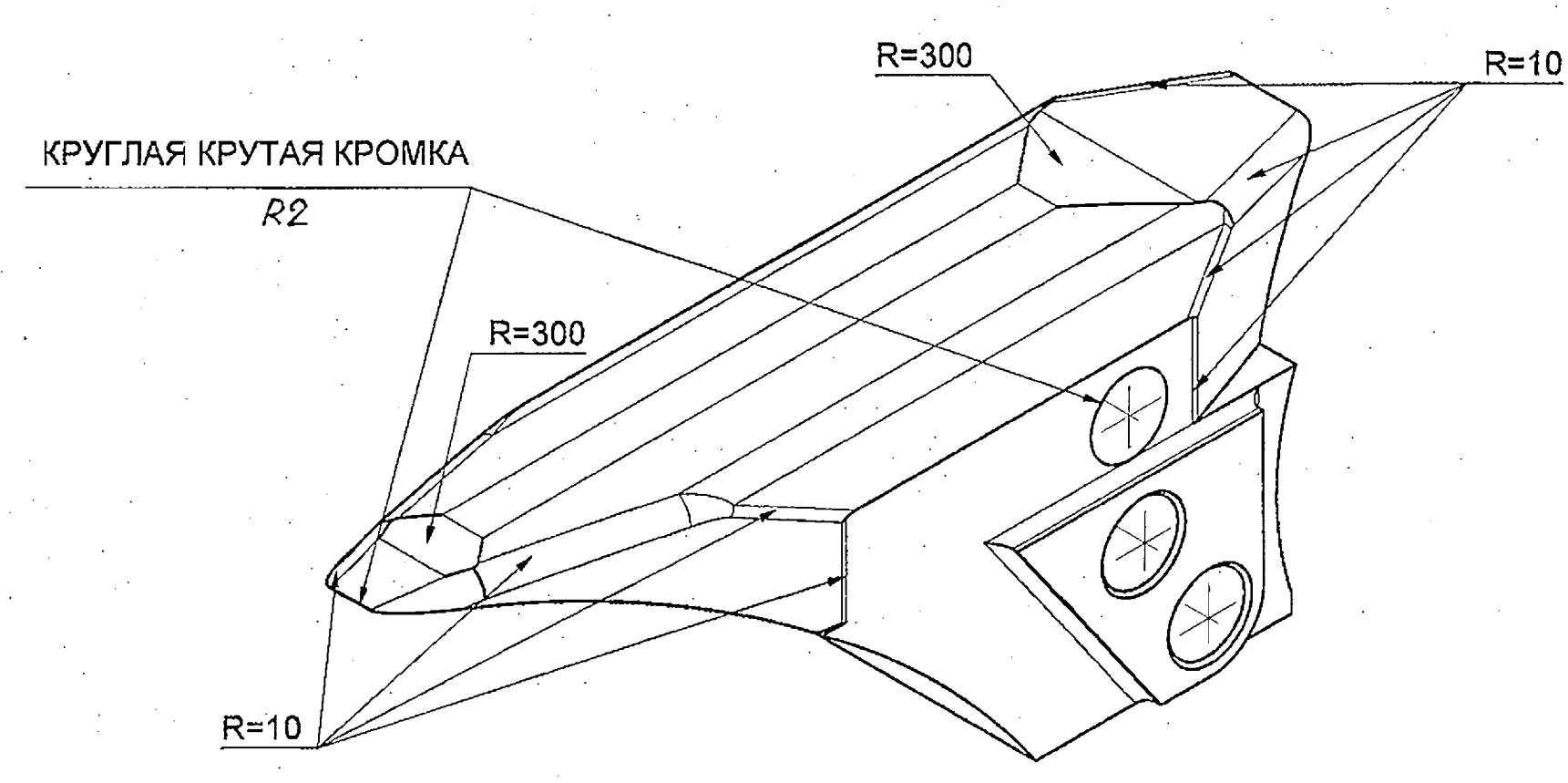


ВЕРСИЯ 001



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 Hb= 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 N332-N8.478280.X. Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557398.F/001 DANIELI. поз.332 черт. N8.478280.X

				1575-44		
				Рельс Р65		
				Направляющая		
				правосторонняя		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг
Разработ.	Зее					41
Провер.	Марченко					1:2
Н.контр.	Махнева					
Нач.отдел.	Лисовский					
Гл.спец.						
Нач.ПЦ						