



ВЕРСИЯ 001

- 1.Отливка по ГОСТ 26358-84.
- 2.Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
- 3.Термообработка литья НВ= 135±180.
- 4.Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
- 5.Неуказанные наружные галтели R=2 мм.
- 6.Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по Н14, h14, ±IT14/2.
- 7.Качество обработки фасок в отв.детали должна соответствовать 6,3.
- 8.Дефекты, снижающие механическую прочность детали не допускаются.
- 9.Острые кромки притупить фаской 1x45°.
- 10.Клеить ударным способом N330-N8.478280.X.
- Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557396.W/001 DANIELI. поз.330 черт. N8.478280.X

				1575-42		
				Рельс Р65		
				Направляющая		
				правосторонняя		
				ВЧ 40 ГОСТ7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг
Разработал	Зев	Марченко	Лисовский	19.04.04	38	1,2
Проверил	Марченко	Лисовский				
Н. контр.	Лисовский					
Нач. отдела						
Нач. цеха						
Нач. ИКЦ						