



- 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 N349 - N8.478278.G  
Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.  
10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557382.X/002 DANIELI.  
поз.349 черт. N8.478278.G

					К чертежу		
					1575-83		
					Рельс Р50 Направляющая левосторонняя		
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг	Масшт.
Разработал	Зее					33	1:2
Проверил	Марченко				Лист	1	Листов
Нач.отдела	Лисовский						
Гл. спец.							
Нач.ПКС							