



1. Отливка по ГОСТ 26358-84. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливков по III классу точности ГОСТ 26645-85.
2. Термообработка литья H8= 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 N347-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. \* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.5574.12.M/002 DANIELI. поз.347 черт. N8.478280.X

1575-59					К чертежу		
Рельс Р65					Лит.	Масса, кг	Масштаб
Направляющая						34	1:2
левосторонняя					Лист 1	Листов	
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Разработал	Зее						
Проверил	Марченко						
Нач. отд.	Махнева						
Нач. отд.	Лисовский						
Нач. спец.							
Нач. ПКЦ							