



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 НВ= 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 N345-N8.478280.X.
 Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
 10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557410.X/002 DANIELI.
 поз.345 черт. N8.478280.X

1575-57				К чертежу		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса, кг
Разработал	Зее	Зее	Зее	Зее	33	1:2
Проверил	Марченко	Марченко	Марченко	Марченко		
Нач. отдела	Лисовский	Лисовский	Лисовский	Лисовский		
Гл. спец.						
Нач. ПКЦ						
Рельс Р65				Лист 1		
Направляющая				Листов		
левосторонняя						
ВЧ 40 ГОСТ 7293-85						