



- 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 Н14, 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 N346 - N8.478278.G Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.  
10.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557380.A/001 DANIELI. поз.346 черт. N8.478278.G

					К чертежу		
					1575-80		
					Рельс P50 Направляющая правосторонняя		
					Лит. Масса, кг Масштаб		
					31 1:2		
					Лист 1 Листов 1		
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата			
Разработал	Зев						
Проверил	Марченко						
Инженер	Махнев						
Нач. отдела	Лисовский						
Гл. инж.							
Нач. ИКЦ							