



- 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 Hв= 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.Клеймить ударным способом N345 - N8.478278.G Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557376.A/002 DANIELI.
поз.345 черт. N8.478278.G

					К чертежу		
					1575-79		
					Рельс Р50 Направляющая левосторонняя		
					Лит.	Масса, кг	Масштаб
						32	1:2
					Лист 1	Листов 1	
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата			
Разработал	Зев		Зев				
Проведен	Марченко		Марченко				
Н.контр.	Махнева						
Нач. отдела	Лисовский		Лисовский	09.04.85			
Гл. спец.							
Нач. ЦК							