



- 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 N333-N8.478280.X. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557398.F/002 DANIELI.
поз.333 черт. N8.478280.X

					К чертежу		
					1575-45		
					Рельс Р65 Направляющая левосторонняя		
Изм	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса,кг	Масштаб
Разработал	Зее		Зее			41	1:2
Проверил	Марченко						
Н.контр.	Махнев				Лист 1	Листов	
Нач.отдела	Лисовский			23.06.14			
Гл.спец.							
Нач.ПКИ							