



- 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 НЗ35- N8.478278.G Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529006.W/002 DANIELI. поз. черт.335 N8.478278.G

					1575-65		
					Рельс Р50		
					Направляющая		
					левосторонняя		
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н.докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг	Масштаб
Разработал	Зее					39	1:2
Проверил	Марченко						
Н.контр.	Махнева						
Нач.отдела	Лисовский						
Гл.спец.							
Нач.ИЭС							