



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 зазоры 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 1х45°.
9. Клеймить ударным способом N332 – N8.4 78278.G  
Шрифтом 5–ПрЗ ГОСТ 26.020–80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. \* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529004.R DANIELI.  
 поз. черт.332 N8.478278.G

					К чертежу			
					1575-62			
					Рельс Р50		Лит.	
					Направляющая		Масса, кг	
					правосторонняя		Масштаб	
							37	
							1:2	
					Лист 1		Листов 1	
Изм. Лист					Н. док. ум.		Подп.	
Разработал					Зее		Дата	
Проверил					Марченко			
Н. контр.					Махнева			
Нач. отдела					Лисовский			
Гл. спец.								
Нач. ПКП								