



1. Оливка 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 литевые 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 1х45°.
9. Клеить ударным способом N337-N8.478278.G
Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.529014.M/002 DANIELI.
поз.337 черт. N8.478278.G

					К чертежу		
					1575-71		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	Рельс Р50 Направляющая левосторонняя		
Разработал	Зее				Лист	Масса, кг	Масштаб
Проверил	Марченко					38	1:2
Н. контр.	Махнева				Лист 1	Листов 1	
Нач. отдела	Лисовский						
Гл. спец.					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Нач. ПКИ							