



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-N8,4 78278.G
Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0 мм.
10. * Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557420.S
поз.333 черт. N8.478278.G

DANIELI.

							К чертежу		
					1575-84				
					Рельс Р50 Направляющая правосторонняя		Лист	Масса, кг	Масштаб
								35	1:2
Изм.	Лист	Н. док. ум.	Подп.	Дата			Лист	1	Листов
Разработал	Зев		Зев						
Проверил	Марченко		Марченко						
Н. контр.	Михнев		Михнев						
Нач. отдела	Лисовский		Лисовский						
Гл. спец.									
Нач. ПК									
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				