



1. Отливка по ГОСТ 26358-84.
2. Допускаемые отклонения размеров и припуски на мех. обработку отливок по III классу точности ГОСТ 26645-85.
3. Термообработка литья Hb= 135-180.
4. Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
5. Неуказанные наружные галтели R=2 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по H14, h14, ±IT14/2.
7. Качество обработки фасок в отв. детали должно соответствовать 6,3.
8. Дефекты, снижающие механическую прочность детали не допускаются.
9. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
10. Клеймить ударным способом N329 - N8.478278.G
11. Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
12. 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557370.P/002 DANIELI. поз.329 черт. N8.478278.G

				К чертежу		
				1575-75		
				Рельс Р50		
				Направляющая		
				левосторонняя		
				Лит. Масса, кг Масштаб		
				31 1:2		
				Лист 1 Листов 1		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм./Лист	Н. докум.	Подп.	Дата			
Разработал	Зее					
Проверил	Марченко					
Н. контр.	Махнева					
Нач. отдела	Лисовский					
Гл. спец.						
Нач. ПКЦ						