



- 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 заделки 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.Классифицировать ударным способом НЗ47 - Н8.478278.G
Шрифты 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557380.A/002 DANIELI.
поз.347 черт. N8.478278.G

					К чертежу				
					1575-81				
					Рельс Р50 Направляющая левосторонняя		Лит.	Масса, кг	Масштаб
								31	1:2
Изм.	Лист	Н. док.	Подп.	Дата			Лист 1	Листов 1	
Разработал	Зее		Зее						
Проверил	Марченко		Марченко						
Н. контр.	Махнева		Махнева						
Нач. отдела	Лисовский		Лисовский						
Гл. спец.									
Инж. ПРМ									