



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 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 1x45°.
9. Клеить ударным способом НЗ31 - Н8.478278.Г Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557374F/002 DANIELI.
поз.331 черт. N8.478278.Г

				К чертежу		
				1575-77		
				Рельс Р50 Направляющая левосторонняя		
				Лит.	Масса, кг	Масштаб
					31	1:2
				Лист 1	Листов 1	
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. док. ум.	Подп.	Дата		
Разработал	Зее		Зее			
Проверил	Марченко		Марченко			
Н. контр.	Махнева		Махнева			
Нач. отдела	Лисовский		Лисовский	1984		
Гл. спец.						
Нач. ПКЦ						