



- 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 НВ= 135÷180.
- 4.Неуказанные литейные радиусы R=2 мм.
- 5.Неуказанные наружные заливки R=2 мм.
- 6.Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по Н14, 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 N342-N8.4 78280.X .
- 11.Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 12.\* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557408.A/001 DANIELI.  
поз.342 черт. N8.478280.X

					К чертежу				
					1575-54				
					Рельс Р65 Направляющая правосторонняя		Лист.	Масса, кг	Масштаб
								32	1:2
Изм	Лист	И.В.окум.	Подп.	Дата			Лист 1	Листов	
Разработал		Зее	Зее						
Проверил		Марченко	Марченко						
Накомпр.		Махнева	Махнева						
Нач.отдела		Лисовский	Лисовский						
Гл.спец.									
Нач.ПКП									
					ВЧ 40 ГОСТ 7293-85				