



- 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 заделки R=2 мм.
- 6.Неуказанные предельные отклонения обрабатываемых размеров по Н14, h14, ±IT14/2.
- 6.3.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 N328-N8.478280.X.
- 10.Шрифт 5-Прз ГОСТ 26.020-80 на глубину 0,6...1,0мм.
- 10.* Размеры для справок.

Нормализован с чертежа N5.557392.S/001 DANIELI.
поз.328 черт. N8.478280.X

				1575-40		
				Рельс Р65		
				Направляющая		
				правосторонняя		
				ВЧ 40 ГОСТ 7293-85		
Изм.	Лист	Н. докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса, кг
Разработал	Зее					
Проверил	Марченко					
Нач. отдела	Лисовский					
Гл. спец.						
Нач. ПКЦ						
				Лист 1		
				Листов 1:2		