



1. Неуказанные штамповочные уклоны S° - P° .
 2. Неуказанные радиусы закруглений $R3$
 3. Радиусы и уклоны без допусков не контролировать
 4. Допускается:
 - а) смещение по поверхности разъемов штампов до 0,7 мм;
 - б) наличие облоя по периметру среза до 1,2 мм;
 - в) карбиды до 0,8 мм.
 5. Штамповки III группы контроля по ГОСТ 190074-72; поставка по ТУ и протоколу.
 6. Снять окалину травлением.
 7. Маркировать шифр штамповки и номер плавки; место маркировки по усмотрению поставщика.
 8. Наружные дефекты зачистить (глубина залегания дефектов не должна превышать половины припуска на сторону, считая от номинального размера штамповки).
 9. Масса детали 3,28кг. КИМ = 0,63
 10. Точность изготовления штамповки - 6 класс
- ОСТ 14187-78.

[illegible]