



1. Неуказанные штамповочные уклоны  $5^{\circ}$  –  $7^{\circ}$ .
2. Неуказанные радиусы закруглений R3.
3. Радиусы и уклоны без допусков не контролировать.
4. Допускается:  
отсечение по поверхности разъемов штампов до 0,6 мм;  
отсечение облоя по периметру среза до 0,7 мм;  
вкрапление до 0,6 мм.
5. Штамповки III группы контроля по ОСТ 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 0,81кг. КИМ = 0,55.
10. Точность изготовления штамповки – 6 класс  
ОСТ 14.1187–78.

					BKP5					
					<b>Экспл заготовку</b>	Лит	Масса	Масштаб		
Вид	Адрес	N° документа	Подпись	Дата				146	2:1	
Разработчик										
Проектировщик										
Начальник цеха						Лит	Листов	7		
Исполнитель										
					12Х2Н4А ГОСТ 4543-71					