



1. Неуказанные штамповочные уклоны  $3^{\circ} - 7^{\circ}$ .
2. Неуказанные радиусы закруглений R5.
3. Радиусы и уклоны без допусков не контролировать.
4. Допускается:
  - а) смещение по поверхности разъемов штампов до 0,6 мм;
  - б) наличие облоя по периметру среза до 1,7 мм;
  - в) коррозия до 0,9 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 зачистки дефектов не должна превышать половины припуска на сторону, считая от номинального размера штамповки).
9. Масса детали 0,8 кг. КИМ = 0,7.
10. Площадь проекции штамповки на плоскость разреза штампа  $S = 70$  см<sup>2</sup>.
11. Точность изготовления штамповки – 6 класс ГОСТ 141187-78.

					ВКРБ						
Изм/Лист	№ докум	Подп	Дата	Эскиз заготовки штамповка				Лист	Масса	Масштаб	
Разраб	Янчевская Я.О.									1,04	4:1
Проб	Бадин С.В.										
Т. контр.	Прокофьев Е.О.							Лист	Листов	1	
Н. контр				Сталь 30 ХГСА ГОСТ 4543-71				МАТИ-РГТУ			
Умб	Бадин С.В.										

ИИН № подл.	Подп. и дата	ИИН № докл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

Справ. №	Перв. примен.

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взаим.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата