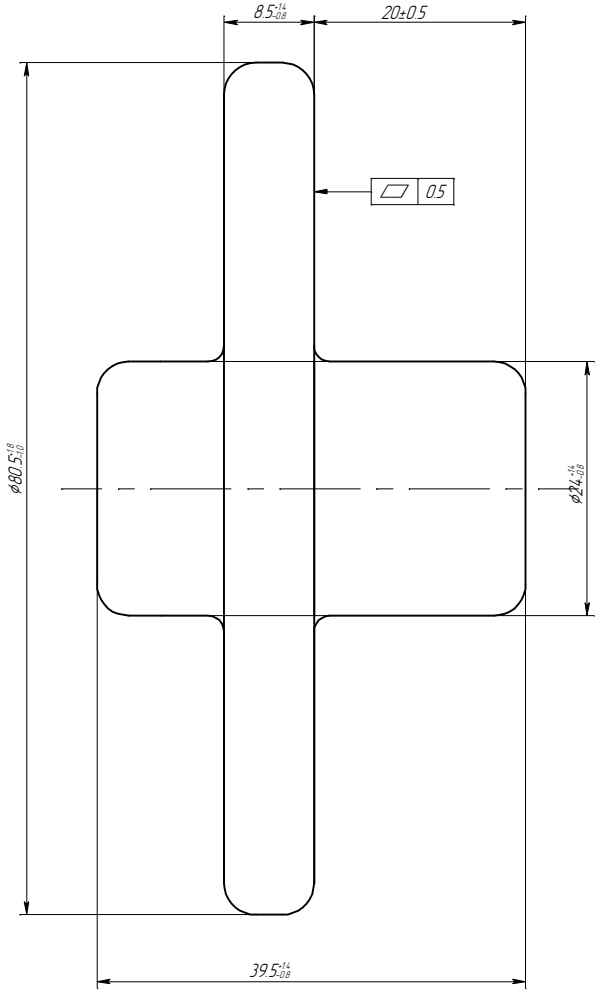
Напечатано в учебной версии T-FLEX CAD



1. Неуказанные штамповочные уклоны 5° – 7°.
2. Неуказанные радиусы закруглений R3.
3. Радиусы и уклоны без допусков не контролировать.
4. Допускается:
а)смещение по поверхности разъемов штампов до 0,3мм;
б)наличие облоя по периметру среза до 0,6 мм;
в)коробление до 0,6 мм.
5. Штамповки III группы контроля по ОСТ 1.90074–72; 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 1.41187–78.

					ВКРБ				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Эскиз заготовки	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Ненчиков А.В.					0,32	2:1	
Пров.						Лист	Листов 1		
Т.контр.									
Н. контр.					12Х2Н4А ГОСТ 4543-71				
Утв.									

Копировал Формат А1

Напечатано в учебной версии T-FLEX CAD

Напечатано в учебной версии T-FLEX CAD

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата | Справ. № | Перв. примен.