



1. Неуказанные штамповочные уклоны 3°– 7°.
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) коробление до 0.9 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 0.8 кг. КИМ = 0.7.
10. Площадь проекции штамповки на плоскость разреза штампа S=70 см.
11. Точность изготовления штамповки – 6 класс ОСТ 1.4.1187–78.

				ВКРБ		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Янчевская Я.Ю.				1.04	4:1
Проб.	Бабин С.В.					
Т.контр.	Прокофьев Е.Ю.			Лист	Листов	1
Н.контр.				Сталь 30 ХГСА ГОСТ 4543–71		МАТИ–РГТУ
Этб.	Бабин С.В.					