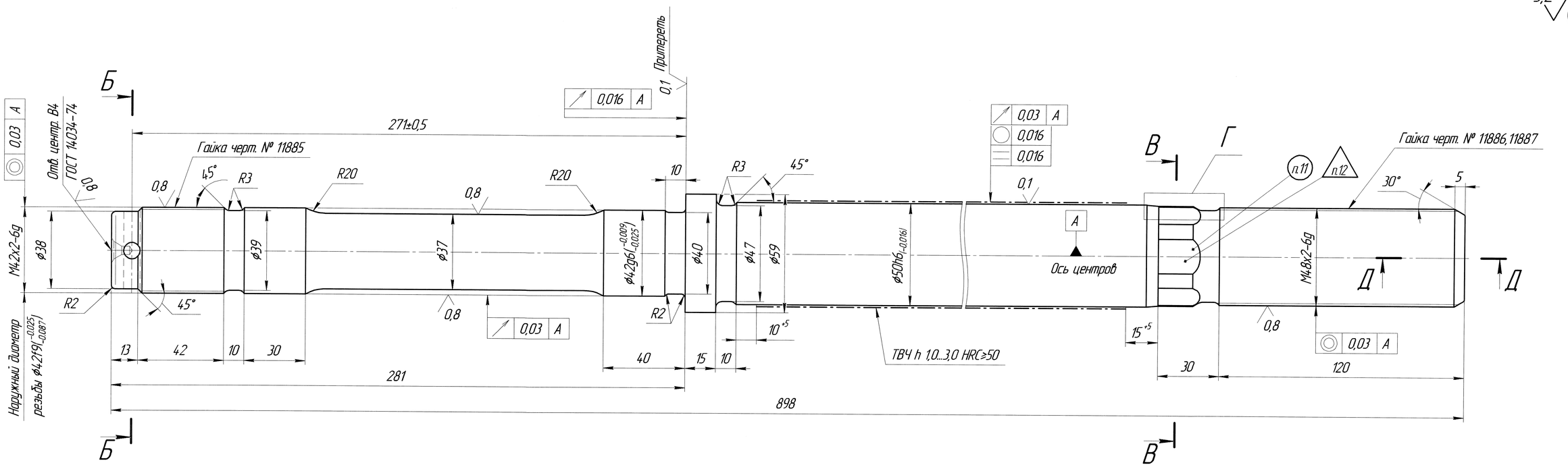
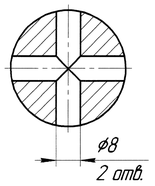
28150

Цех	Ст.мех.	Подпись	Дата

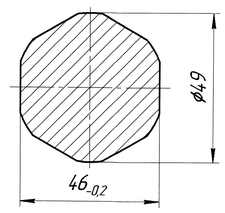
3,2



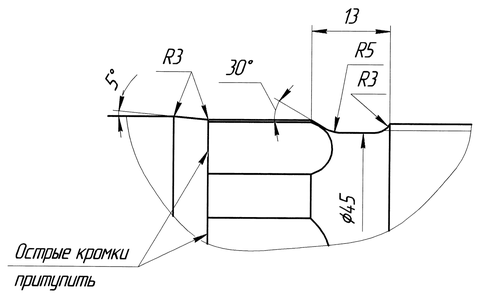
Б-Б



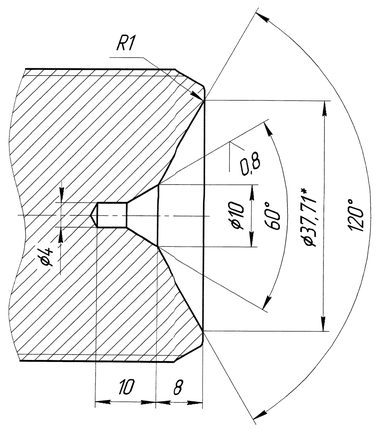
В-В



Г(2:1)



Д-Д(2:1)



1. Поковка Гр.V – $\sigma_в \geq 75$ – $\sigma_{0,2} \geq 60$ – $\delta_5 \geq 12$ – $\psi \geq 40$ – $a_н \geq 5,0$ – 235...277 НВ ГОСТ25054-81.
2. Произвести УЗД заготовки – 100%.
3. H12; h12; ±IT12/2.
4. *Размер для справок.
5. Острые кромки притупить фаской 0,5х45°.
6. На поверхности штока неметаллические включения, трещины, закаты, плены, раковины, окалина, вмятины и другие дефекты, снижающие прочность штока, не допускаются.
7. Резьба должна быть чистой, без задиров, забоин, заусенцев, сорванных или неполных по высоте витков.
8. Все галтели, радиусные переходы должны быть тщательно зачищены и не должны иметь следов резца, подрезов, обработать с чистотой Ra 0,4, не грубее.
9. Произвести ЦД – 100%.
10. Остальные ТТ по СТО 05766575.403957-2010.
11. Маркировать ударным способом: номер чертежа, порядковый номер, марка материала, предприятие-изготовитель. Высота шрифта – 5 мм.
12. Клеймить окончательную приемку.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	К-р 305ГП-20/18	28150		
Разраб.		Газизова		08.05.2012	Шток 1 ступени	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.		Кузнецов				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Двойников						
Гл. спец.		Леонов			Сталь 30Х13 ГОСТ 5632-72	ООО РМЗ		
Н.контр.								
Утв.		Григорьев						

Копировал

Формат А1

Инв. № подл. | Подп. и дата | На основании фирм. черт. 105П40-13