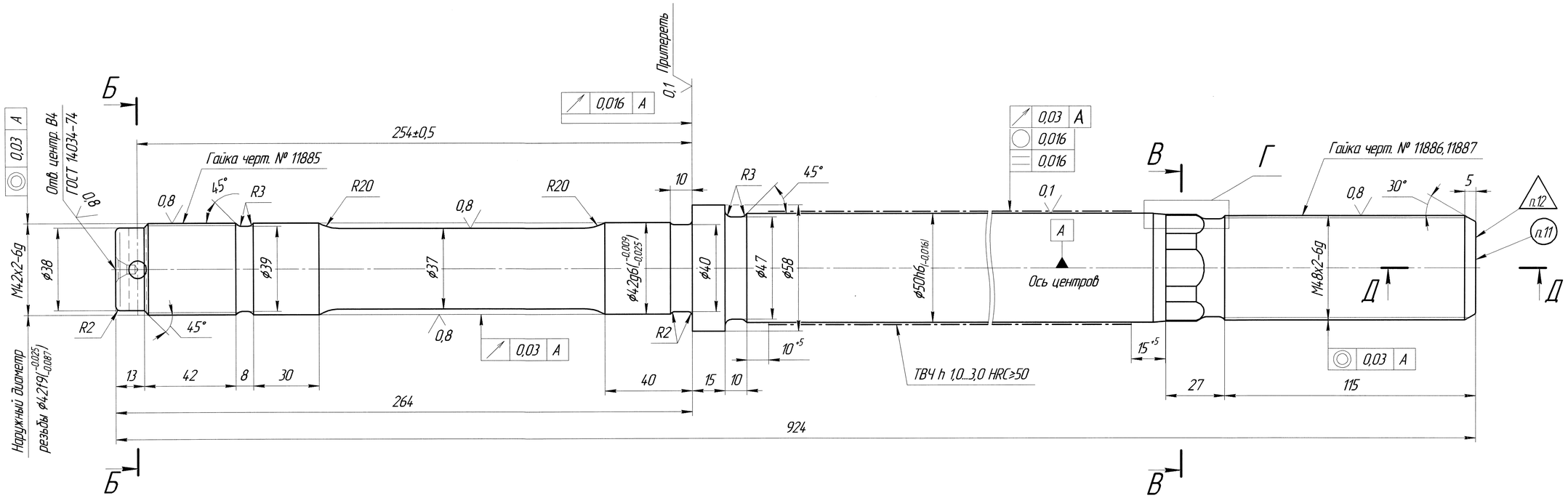
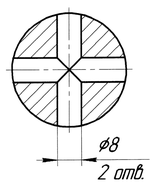
11884	Цех	Ст.мех.	Подпись	Дата

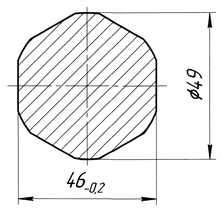
3,2



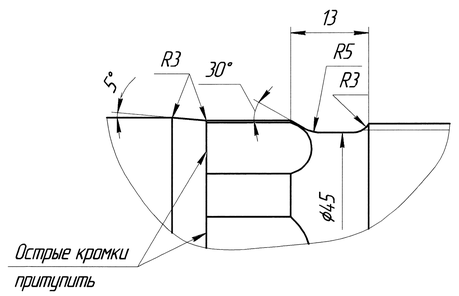
Б–Б



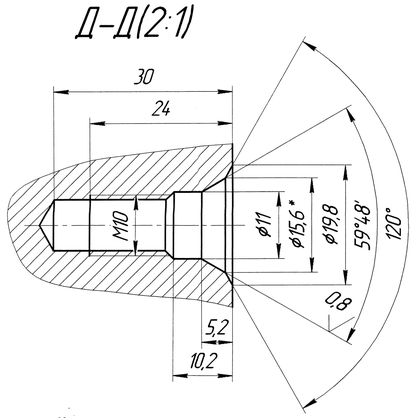
В–В



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 ГОСТ 25054–81.
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.

2,5

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Газизова		02.2022
Пров.		Кузнецов		
Т.контр.		Двойников		
Гл. спец.		Леонов		
Н.контр.				
Утв.		Григорьев		

К-р 305ГП-20/18

Шток
2 ступени

Сталь 30Х13
ГОСТ 5632-72

11884			
Лит.	Масса	Масштаб	
		1:1	
Лист	Листов 1		
ООО РМЗ			

Копировал

Формат А1

Чертеж разработан взамен кальки пришедшей в негодность.

На основании

Подп. и дата

Инв. № подл.