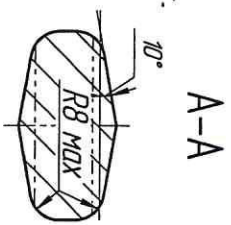
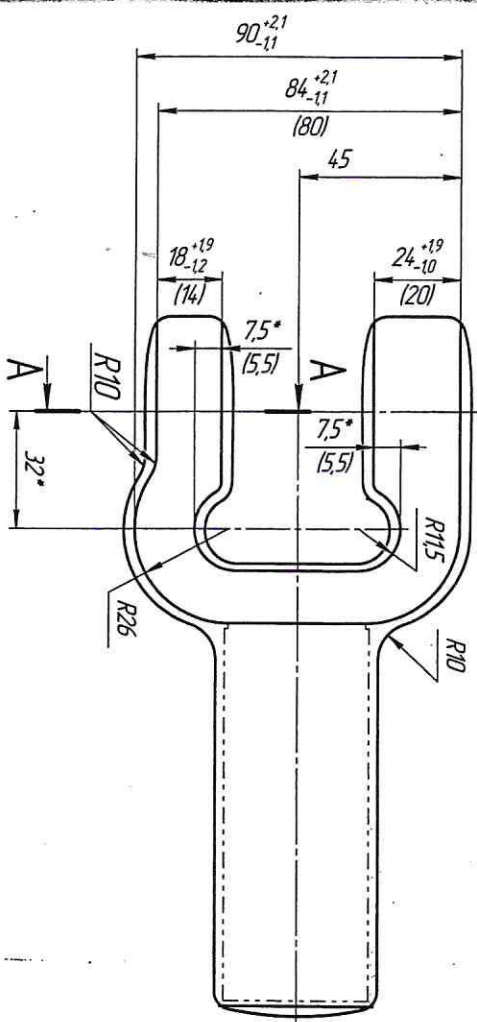
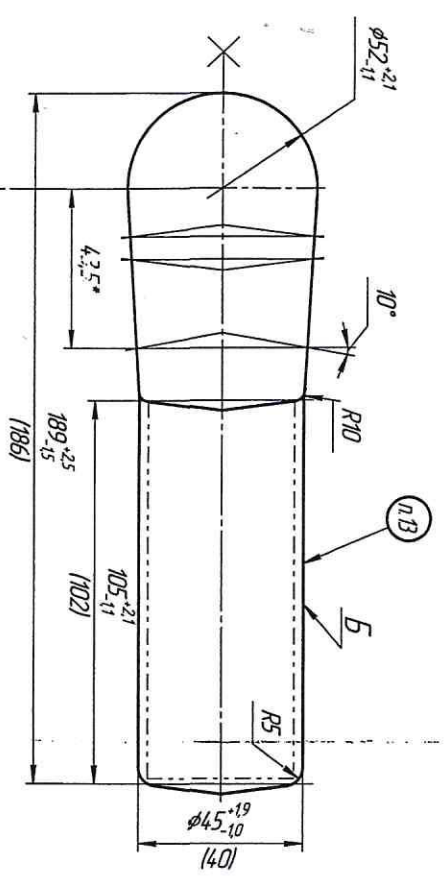


£50 86 97 00L

№№ № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	№№ № д/дл.	Подп. и дата	Стр. №	Перв. примен.
------------	--------------	--------------	------------	--------------	--------	---------------



РЕЦЕПТ № 10-15
Дата 10.12.14

РЕЦЕПТ № 10-15
Дата 10.12.14

1. Штампованная заготовка 1-го и 2-го ГОСТ 8479.
2. Термодобработка: закалка с отпуском 255...302 НВ [Dост= 3.5...3.8].
3. Заменить материал стали АЧ 45Х ТУ 14-1-3283-81.
4. Класс точности Т4, группа стали М2.
5. Степень сложности С2, усредненный индекс 12 ГОСТ 7505.
6. Неуказанные радиусы 3.0 мм.
7. Неуказанные уклоны 7°.
8. Размеры обеспечиваются инструментом.
9. Допусковая величина остротного обода не более 1.1 мм.
10. Смещение по поверхности штампа не более 10 мм.
11. Допусковая величина высоты заусенца по внутреннему контуру не более 2.5 мм.
12. Допуск плоскостности поверхности Б не более 10 мм.
13. На необработываемых поверхностях допускаются вмятины от окалины и задиры, а также погрешности зачистки глубиной не более 10 мм. На обработываемых поверхностях допускаются отдельные дефекты без удаления, если глубина их определена контрольной зачисткой не превышает 50% фактического припуска на механическую обработку.
14. Очистить от окалины. Допускается неудовлетворительная обработка.
15. Допускается маркировать: подварный знак предприятия - изогнутого, дружного кляча.

700.46.28.053			
Витм			
(Штампованная заготовка)			
Т1	ЭЧ	84-2013	АЧ 45Х
Взам. инв. №	№ докум.	ГОСТ	ГОСТ
Размер	Сечение	СЧ	КЛ
Проц.	Корректировка	КЛ	КЛ
Контр.	-	-	-
Исполн.	-	-	-
Взам.	Контр.	СЧ	КЛ
Сталь 45Х ГОСТ 4543			
Контр.			
Формат А4			