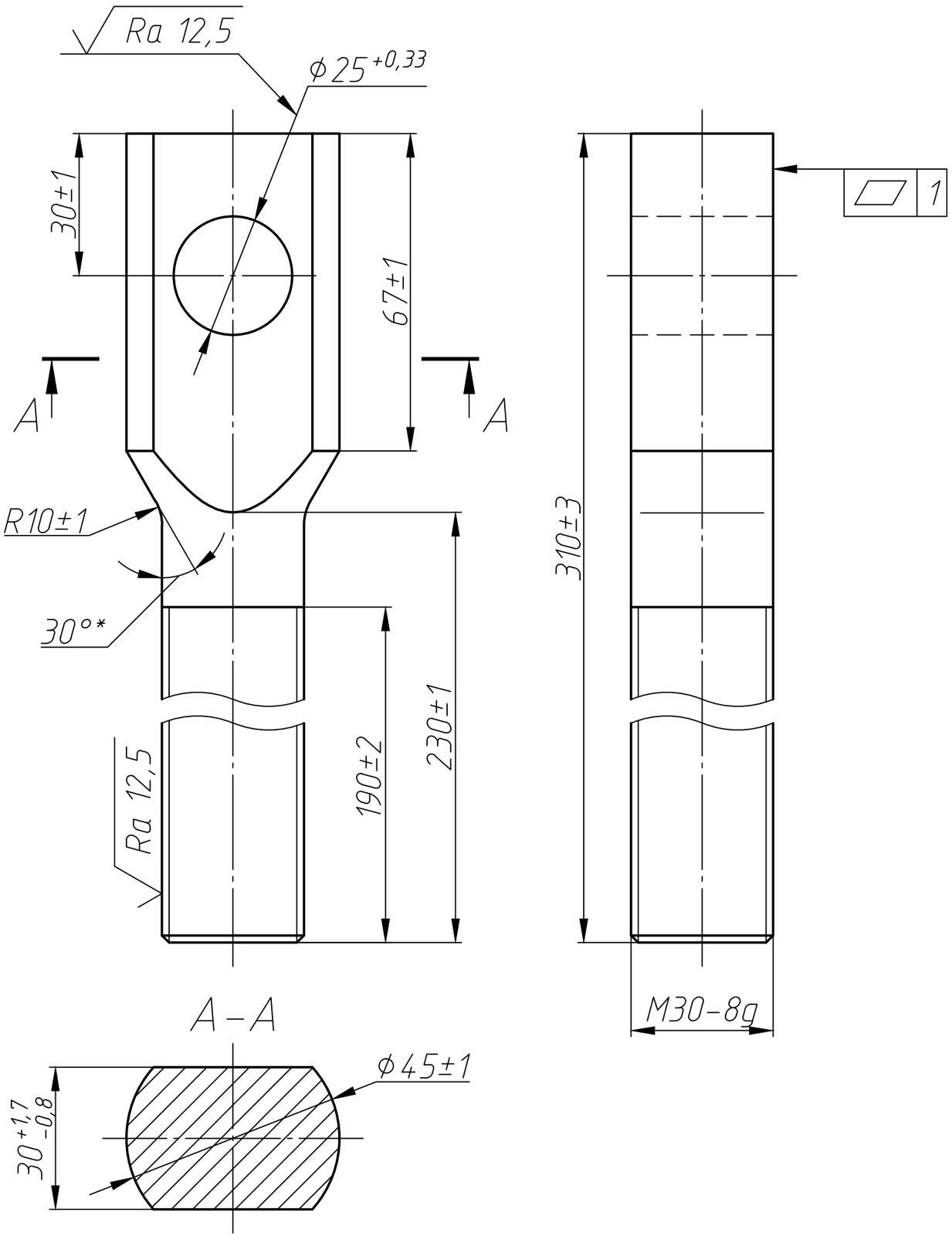
9570.40.023-1

Ra 50 (√)



1 * Размер для справок.

2 Штамповка I группы ГОСТ 8479–70. Технический процесс должен обеспечивать механические свойства детали после штамповки не ниже требований стандартов на исходный материал, из которого она изготовлена.

3 Допускается:

а) штамповочные уклоны до 7° в тело детали;

б) неуказанные радиусы скругления до 9 мм;

в) перекос (сдвиг осей штампов) до 1,5 мм;

г) следы заусенцев от разъема штампов не более 1 мм;

д) смещение оси стержня относительно оси головки не более 2 мм;

е) утяжка кромок не более 3 мм;

ж) наличие поверхностных дефектов и углублений от окалины в пределах допуска;

и) поверхностные дефекты глубиной до 5 мм заплавить с последующей зачисткой.

–	Нов.	440/4-10728		31.07.20	9570.40.023-1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Есьман		29.07.20	Винт регулирующий	Лит. А; Масса 1,92; Масштаб 1:1
Пров.		Курсиков		29.07.20		Лист; Листов 1
Т.контр.						
Рук.		Курсиков		30.07.20	Ст3 ГОСТ 380-2005	ООО "ГСКБВ им. В.М.Бубнова"
Н.контр.		Лапандина		30.07.20		
Утв.						

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата 31.07.20

Инв. № подл. 36736 | Подп. и дата 29.07.20 | МК (Есьман)

Копировал Формат А3