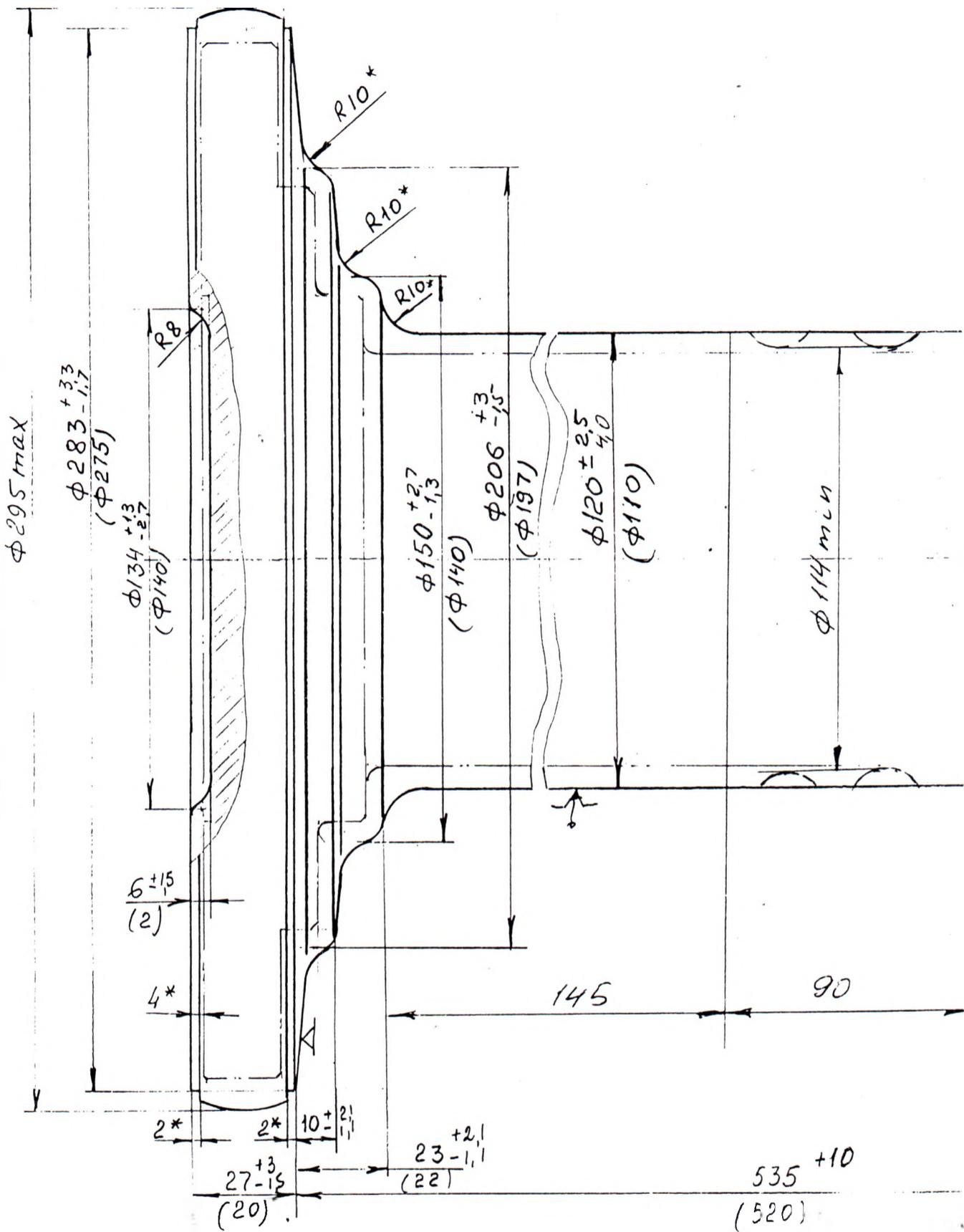
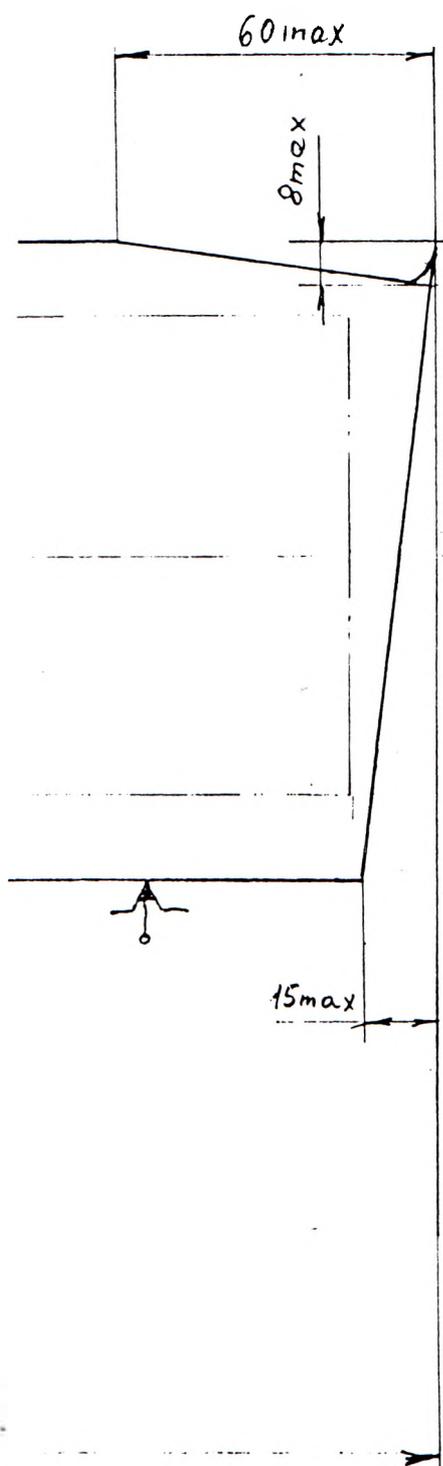


ТЛ 39 122-1

Инв. №полл.	П. д. и дата	Взам. инв. №	Имя, №дубл.	Полл. и дата





1. Поковка разработана по ГОСТ 7505-89, точность изготовления Т4, степень сложности С1, группа стали М2, линии разреза плоские, исходный индекс 16.
2. Неуказанные штамповочные уклоны 5°, радиусы- R_6 .
3. Смещение по разрезу штампа не более 1,4 мм
4. Допускается заусенец по разрезу матриц не более 3,2 мм.
5. Глубина местных поверхностных дефектов не более 0,5 фактического припуска, на необрабатываемой поверхности допускаются углубления не более 3 мм.
6. *Размеры обеспечиваются инструментом
7. 156 ... 217 НВ (Фотн 4,8 ... 4,1 мм) Гр. II ГОСТ 8479-70.
8. Очистить от окалины.

Согласовано:

					Т4.39.122-1			
Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата	Поковка Вал ведомый	Литер	Масса	Масш.
	Разр.	Сикорский	С.И.	2040				1:1
	Пров.	Сикорский	С.И.	2040		Лист	Листов	1
	Т. контр.	Сикорский	С.И.	2040				
Н. кош					Сталь 45			
УТВ. Сергеев С.И.					ГОСТ 1050-88			