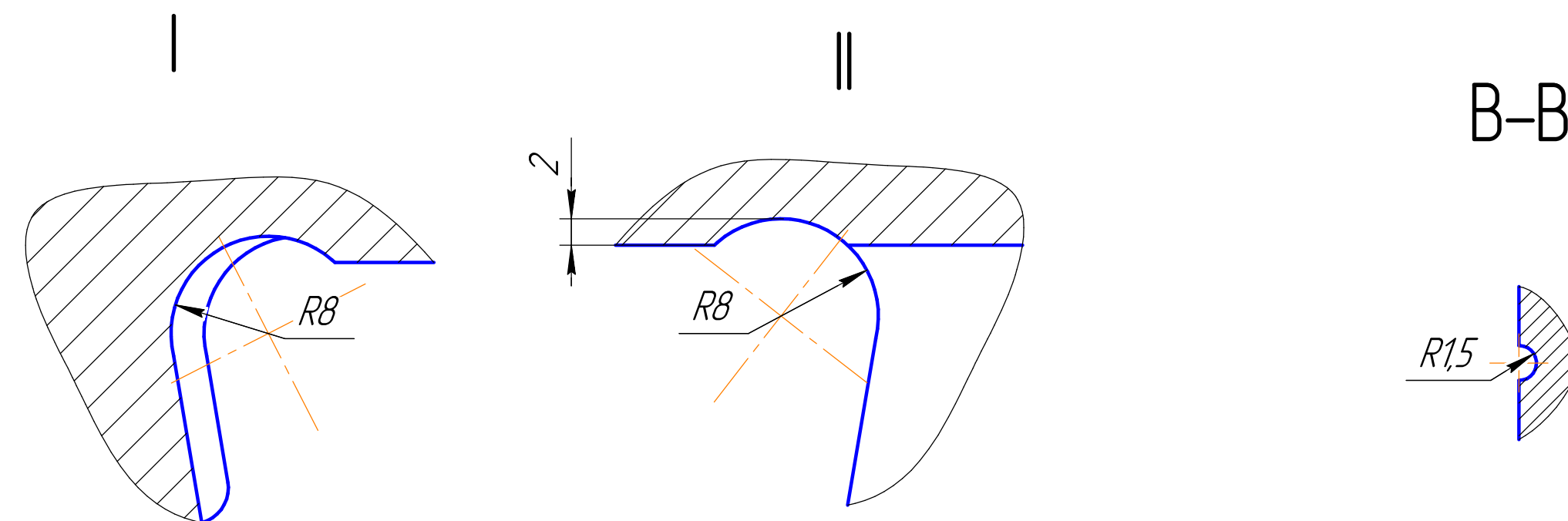
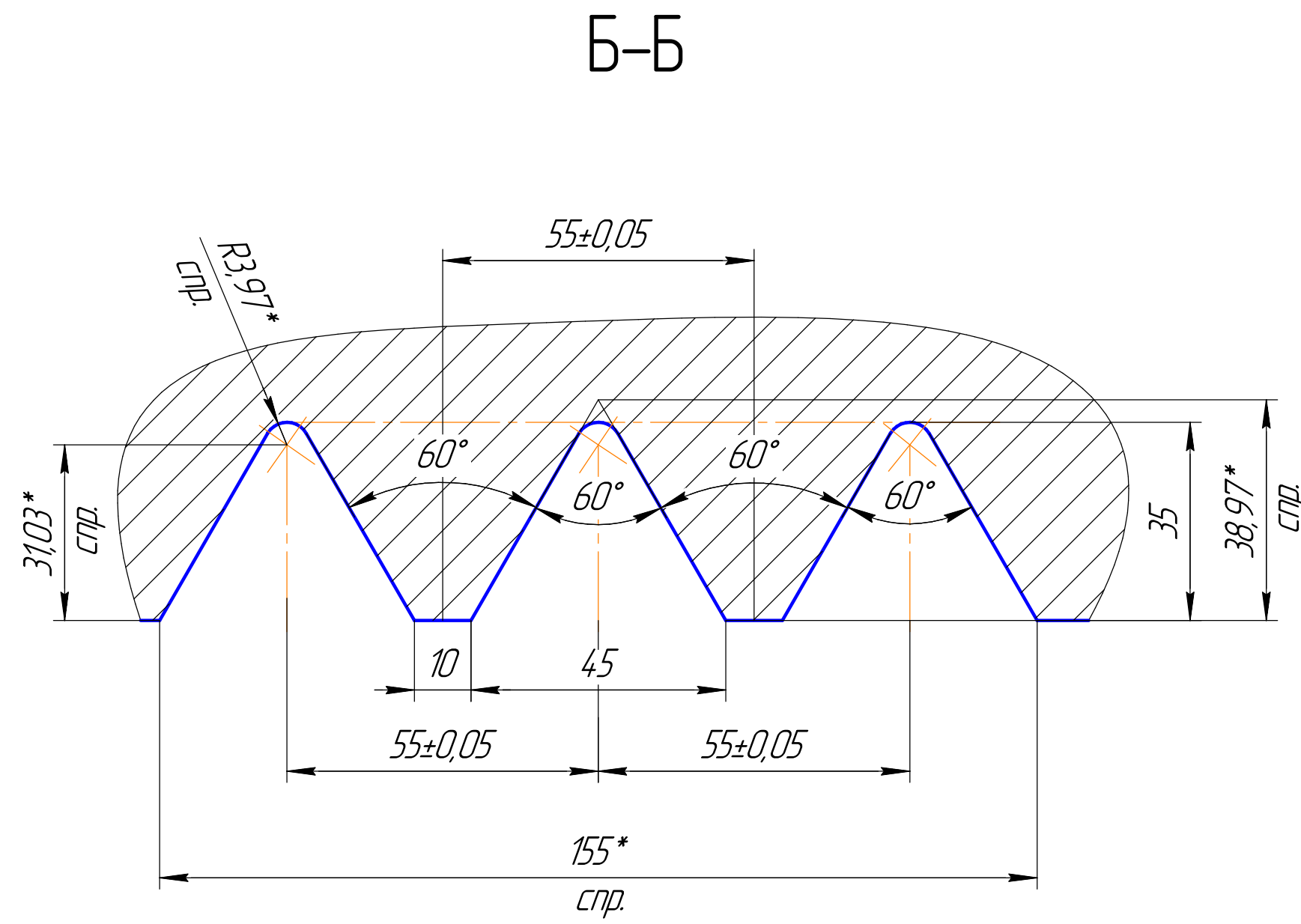
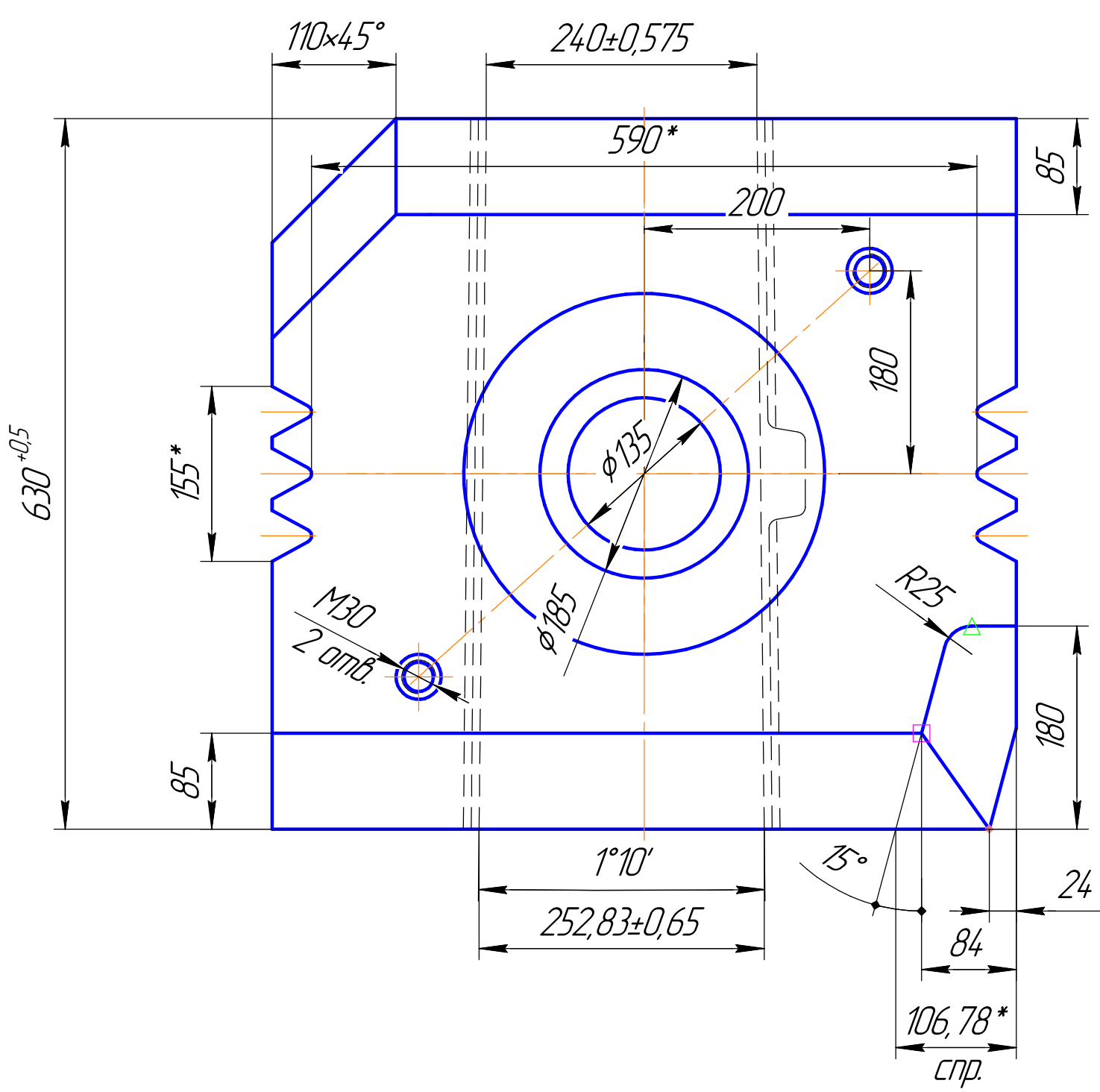
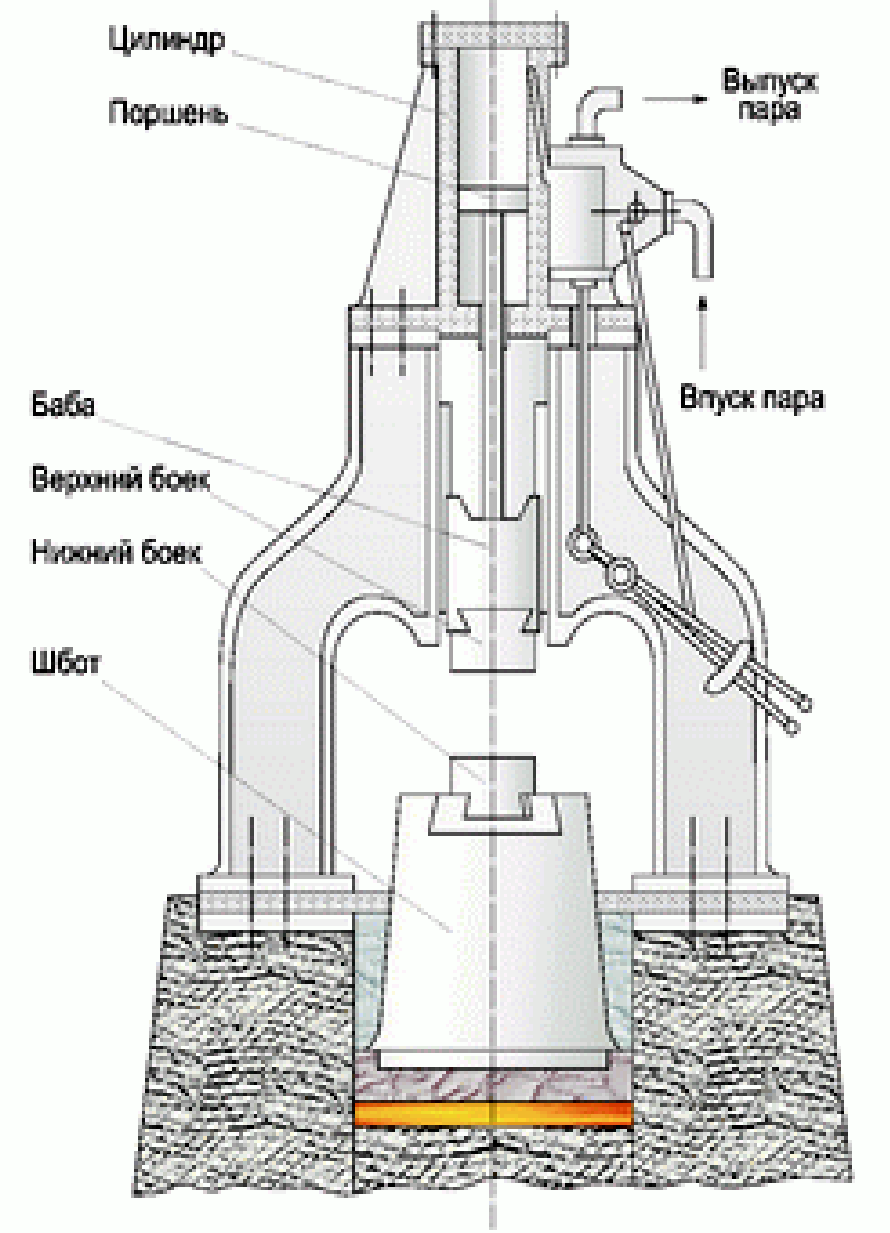


Обработка металлов давлением
Ковочный паровоздушный молот



- 1 Покровка гр. V-КП690 ГОСТ 84-79-70
- 2 Трещины, флукены и ударная рыхлость не допускаются.
- 3 Микрочастицы структуры адгезион.
- 4 Неперпендикулярность оси отв. Е относительно поверхности Г не более 0,1 мм на всей длине.
- 5 Непараллельность оси отв. Е относительно поверхности пазов направляющих не более 0,08 мм на всей длине.
- 6 Несимметричность отв. Е относительно общей плоскости симметрии средних пазов направляющих не более 0,2 мм.
- 7 Неперпендикулярность плоскости Д к общей плоскости симметрии средних пазов направляющих не более 0,2 мм. на длине 500 мм.
- 8 Неплоскостность поверхности Г не более 0,08 мм на длине 1000 мм. Допускается только вогнутость.
- 9 Непараллельность поверхностей Г и Ж не более 0,05 мм на длине 500 мм.
- 10 Профиль направляющих пазов должен соответствовать шаблону. Зазор между шаблоном и бабой не более 0,05 мм.
- 11 Н14, h14, ±IT14/2
- 12 Допускается изготовление из стали 38ХНМА.

				M2143-31-404			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Баба	Лит	Масса	Масштаб
Разраб.						1800	15
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71		ООО Альянс
Н.контр.							Копирован
Удп.							Формат А2-2