

--ОТДЕЛ ГЛАВНОГО МЕТАЛЛУРГА

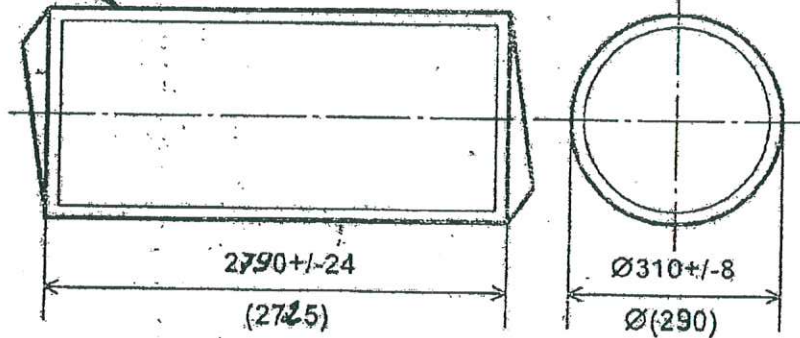
КАРТА ПОКОВКИ

Запросный лист
П-50

Наименование детали	Поковка Вал барабана	Шифр поковки	133 1631
№ чертежа	1004.11.0530 280x2735	Группа испытаний	III
Марка материала	34Х2Н2М(34ХН1М) ГОСТ 4543-2016	Стандарт	ГОСТ 8479-70
Термообработка	Отжиг ТТП-ТО-019 т.к. 7'А' Нормализация с отпуском ЕТП-ТО-...1189	Твердость, НВ	200...235
Норма расхода, т.	2,6	Масса номинальная, т.	1,57
Кол. дет. из поковки, шт.	1	Масса максимальная, т.	1,67
Трудоемкостьковки, ч.	1,04 / 1,4		

Особые технические требования

Клеймо



Клеймо:

марка стали, № плавки, № слитка, шифр поковки, порядковый номер поковки, № руба.

1. Припуски, допуски и допустимое неравномерное расположение припусков по ГОСТ 7062-90.
2. Тип поковки 1 (таблица 1 ГОСТ 7062)

Согласовал:

Представитель заказчика

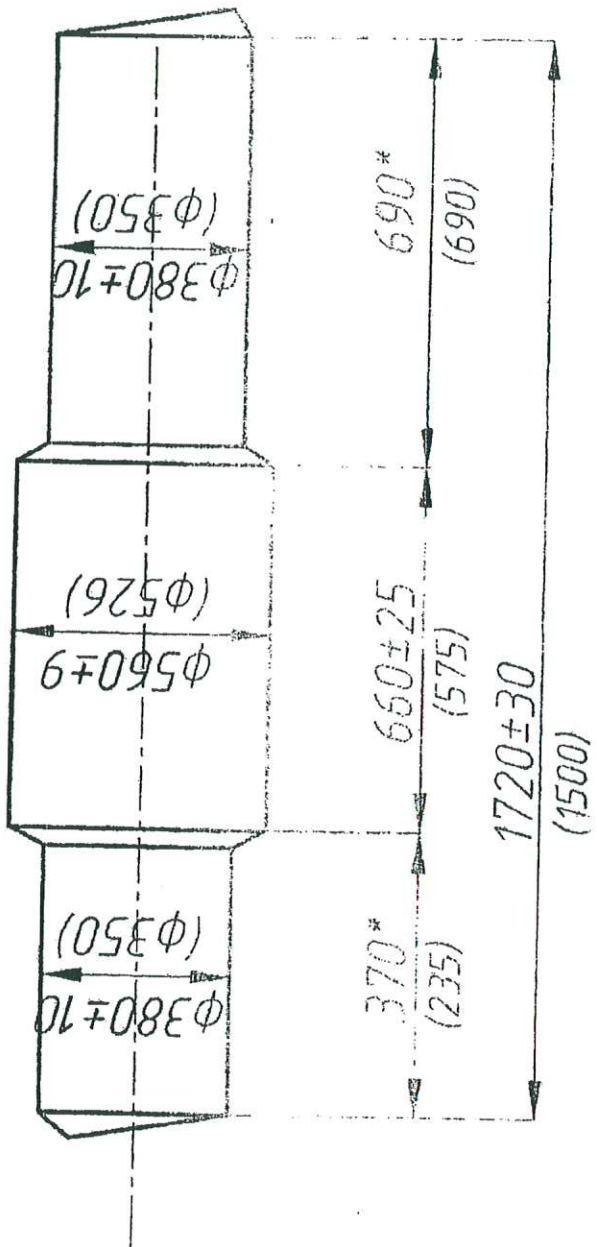


В. Л. Рыжун
Удостоверенность, печать

Разработал	Ильичева 16.01.19	Утвердил	Владыкин А.Г.

Владыкин А.Г.
0765 - 680 401
410 - 557 401

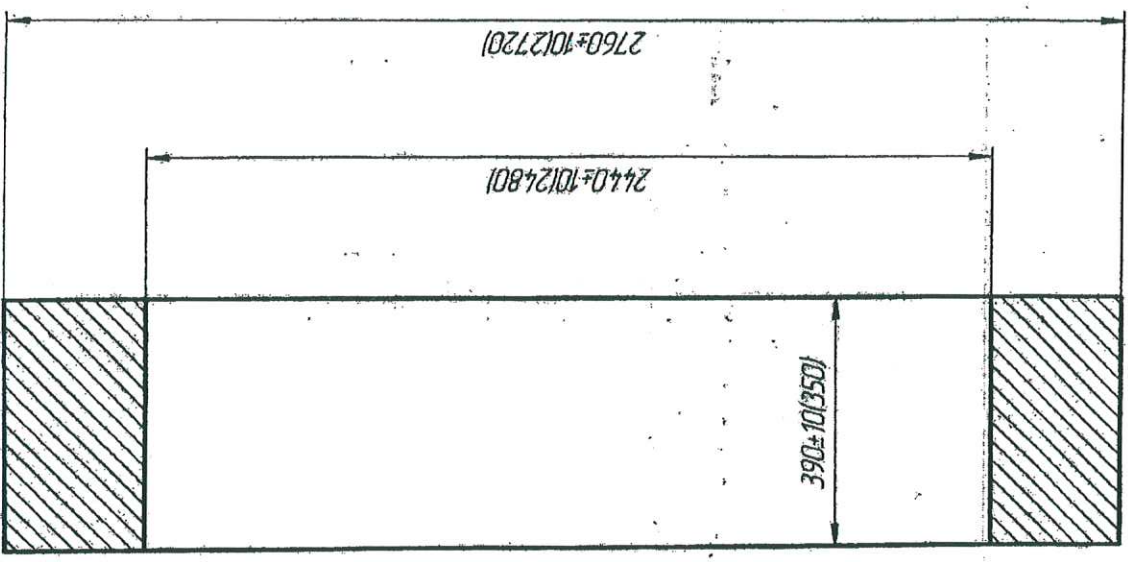
Вал шестерня Черт № 2-251-16 224m20



1. Припуски и допуски по ГОСТ 7062-90
2. Сталь 34ХНЭМА ТУ 108.1028-81
3. Гр III HB 200 - 262 ГОСТ 8479-80
4. В скобках размеры чистовые

Масса поковки - 2250 кг.

1060.1108



Согласовано

Согласовано



рыжизна

1. Упаковка гр. III ГОСТ 8479-70 НВ 200...267.
2. Качество поверхности, допускаемые дефекты и методы устранения дефектов должны соответствовать требованиям ГОСТ 8479-70.
3. Термообработка - отжиг.
4. Неужелательные предельные отклонения размеров по H14, h14, ±IT14/2.
5. Размеры в скобках - чистовые размеры детали после мех. обработки.

1060.1108		Материал	Сталь
Бюджет 2103 П26		Масса	4,000
стр. 34-ХИМ ГОСТ 4543-71		Листы	1/1
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Исполн.		
Провер.	Штукатур		
Технича.			
Исполн.			
Упр.	Холостыгин		

№ док. № подл.	№ док. и дата	№ док. № подл.	№ док. и дата	№ док. № подл.	№ док. и дата