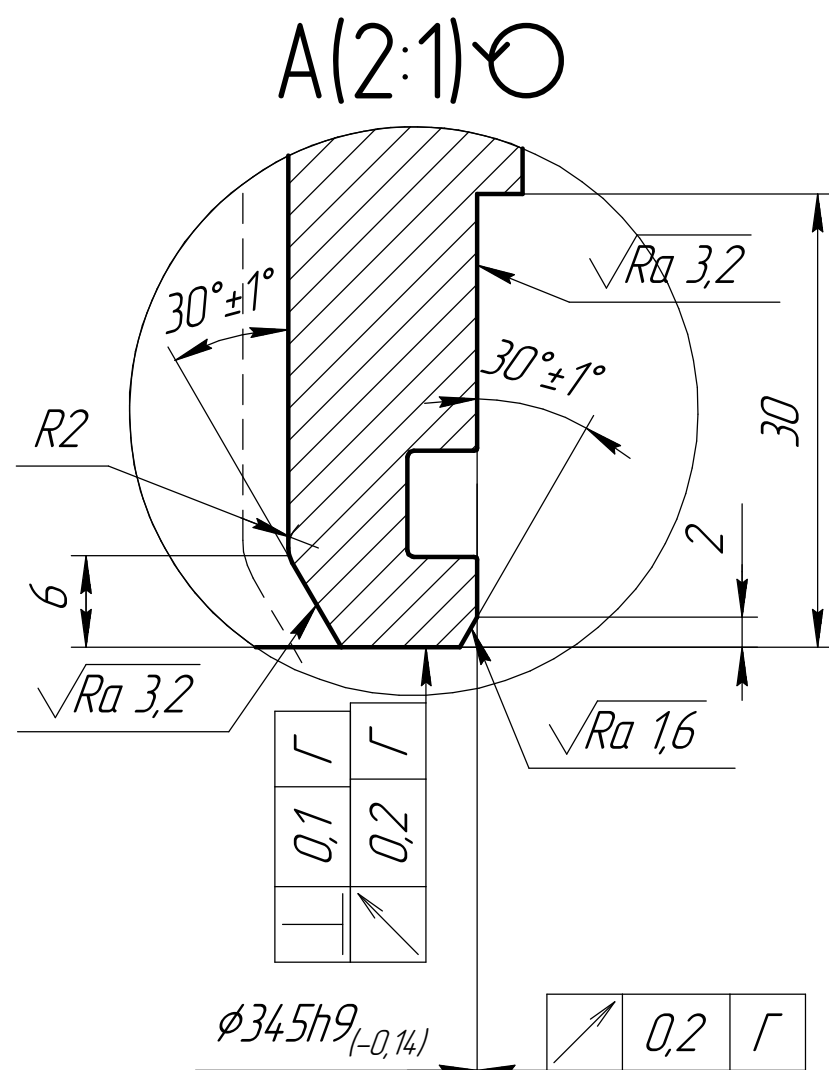
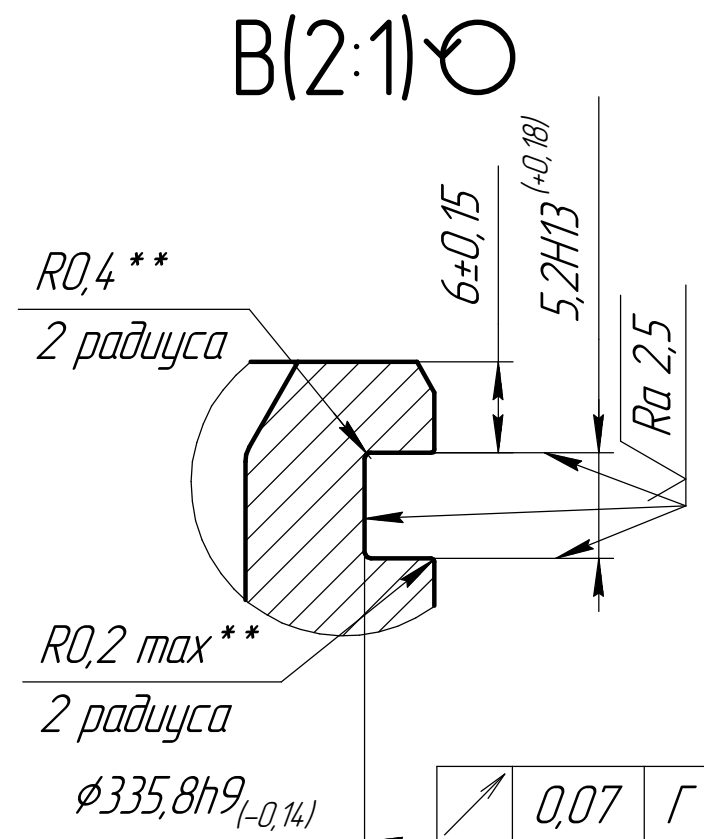
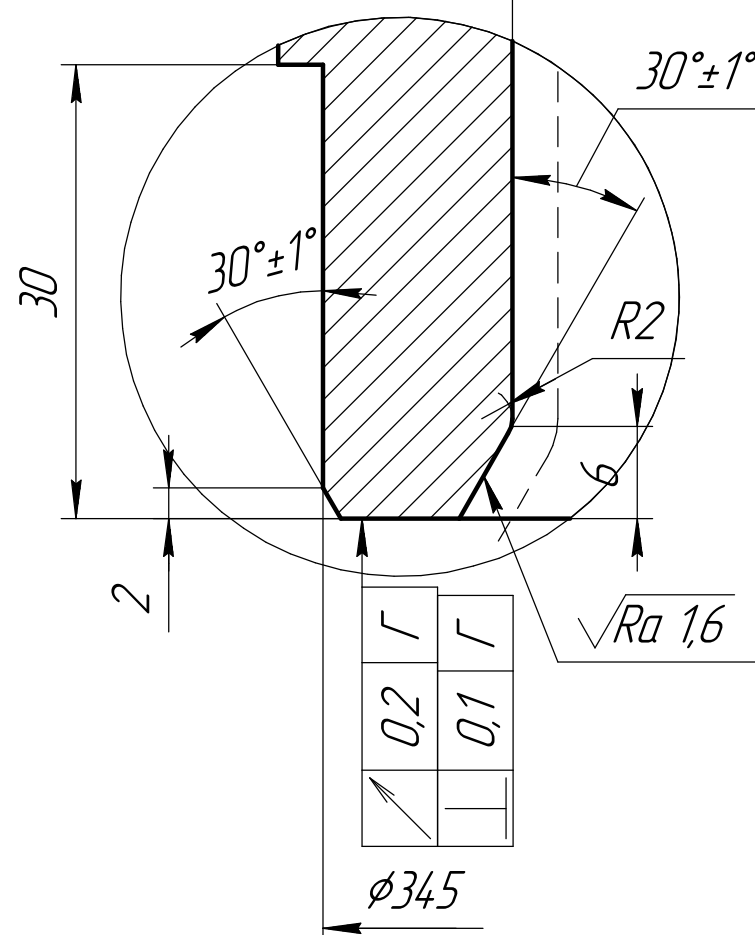


✓ Ra 6,3 (✓)



- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- 5 Общие допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2– К.
- 6 Заусенцы снять. Притупить острые кромки радиусом R0,2...0,4 мм, размеры обеспечить инструментом.
- 7 Маркировать “Ст. 20” и номер плавки на бирке.
- 8 Клеить окончательную приемку на бирке.
- 9 Покрытие поверхности Б – Хтв. 21 по ГОСТ 9.303–84.

1 Гр. IV  $\sigma_B \geq 390$  МПа (40 кгс/мм<sup>2</sup>),  $\sigma_{0,2} \geq 195$  МПа (20 кгс/мм<sup>2</sup>),  $\delta_5 \geq 20\%$ ,  $\psi \geq 40\%$ ;  $\sigma_B^{+150} \geq 363$  МПа (37 кгс/мм<sup>2</sup>),  $\sigma_{0,2}^{+150} \geq 195$  МПа (20 кгс/мм<sup>2</sup>),  $\delta_5^{+150} \geq 18\%$ ,  $\psi \geq 40\%$ ; УЗК 100%; КСЧ  $\geq 54$  Дж/см<sup>2</sup> по СТ ЦКБА 010-2004. Термообработка по СТ ЦКБА 016-2005. При поступлении заготовки, прошедшей термообработку по указанному режиму на предприятии-изготовителе, повторную термообработку не проводить.

2 \*Размеры для справок.

3 \*\*Размеры обеспечить инструментом.

					11025-400-НАЗ				
					Гильза	Лит.	Масса	Максимальная	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Найданов						64,18	1:4	
Пров.	Дидрих								
Т.контр.	Любых					Лист	Листов	1	
Н.контр.	Банникова				Труба 351x25 ГОСТ 8732-78	ЗАО "КСА"			
Утв.	Бабатков				20 ГОСТ 8731-74				

Формат А3