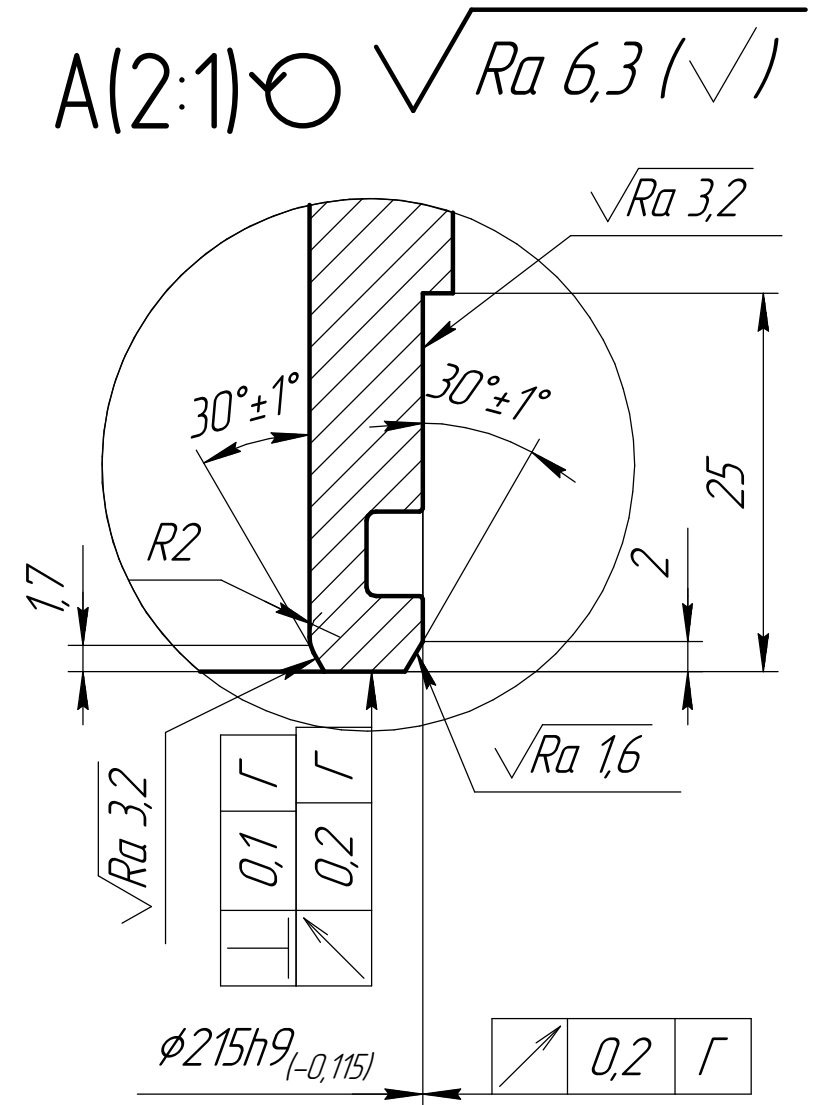
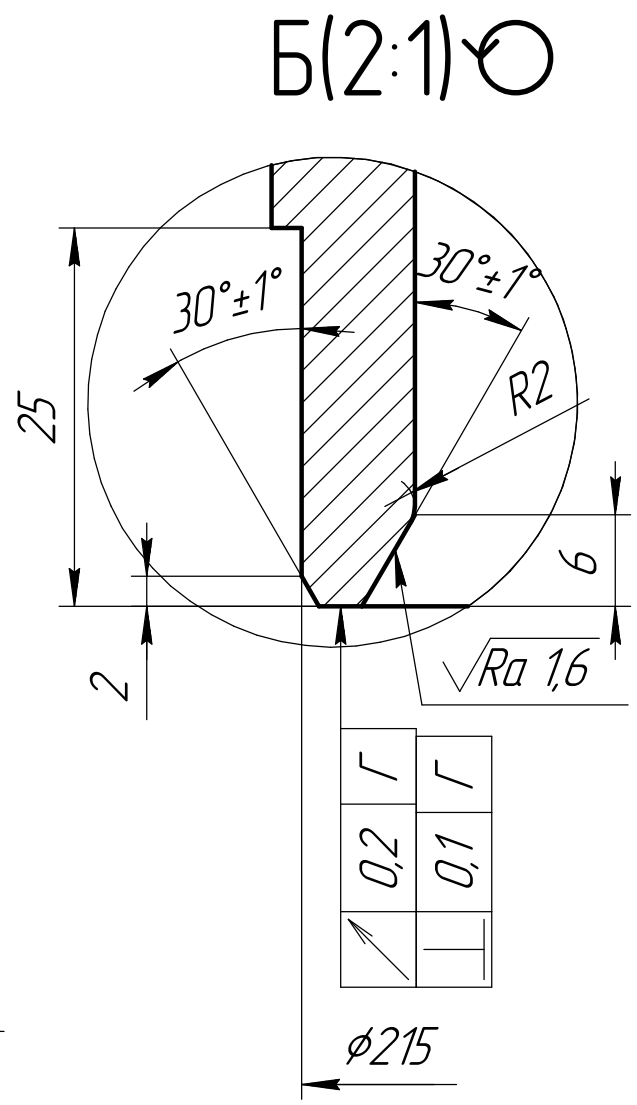


- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.  
5 Общие допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2-К.  
6 Заусенцы снять.  
Притупить острые кромки радиусом R0,2...0,4 мм, размеры обеспечить инструментом.  
7 Маркировать "Ст. 20" и номер плавки на бирке.  
8 Клеить окончательную приемку на бирке.  
9 Покрытие поверхности Б – Х тв. 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>),  $\delta_5^{+150} \geq 18\%$ ,  $\psi \geq 40\%$ ; ЧЗК 100%; КСУ  $\geq 54$  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.

					11025-200-НАЗ			
					Гильза	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Найданов						13,56	1:2
Пров.	Дидрих							
Т.контр.	Людых					Лист	Листов	1
					Труба 219х16 ГОСТ 8732-78 20 ГОСТ 8731-74	ЗАО "КСА"		
Н.контр.	Банникова							
Утв.	Бодотков							

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	11025-200-НАЗ				
Разраб.	Найданов				Гильза				
Пров.	Дидрих				Труба 219x16 ГОСТ 8732-78 20 ГОСТ 8731-74				
Т.контр.	Людых				ЗАО "КСА"				
Н.контр.	Банникова				Формат А3				
Утв.	Бодотков				Копировал				