



- 1 Штампованная поковка должна соответствовать ГР IV, КП 345 ГОСТ 8479-70.
- 2 НВ 174...217 (при  $d = 4,55...4,1$  мм). Предел прочности не менее 600 МПа, предел текучести не менее 360 МПа, относительное удлинение 14 %, относительное сужение 42 %, ударная вязкость 55 Дж/см<sup>2</sup>.
- 3 Общий допуск в направлении плоскости разъема штампа  $^{+4,0}_{-15}$ , в направлении перпендикулярном плоскости разъема +4 мм.
- 4 Штамповочный угол  $3^\circ \dots 7^\circ$ .
- 5 Неуказанные радиусы R5.
- 6 Перекос (сдвиг) штампов допускается до 2 мм.
- 7 Окалина не допускается.
- 8 Заусенцы по разъему штампов допускаются до 2 мм.
- 9 Кривизна и коробление штамповки допускается до 2 мм.

Перв. примен.	
Справ. №	
Изм. №	
Взам. инв. №	
Инд. № подл.	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	
Подп. и дата	
Инд. № подл.	
Подп. и дата	

ФУУ80Р-07-01Ш								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал коленчатый (штамповка)	Лит.	Масса	Масштаб
							24.07	1:2
Разраб.						Лист	Листов	1
Проб.								
Т.контр.								
Н.контр.					45 ГОСТ 1050-2013			АО "МАШЗАВОД"
Утв.								