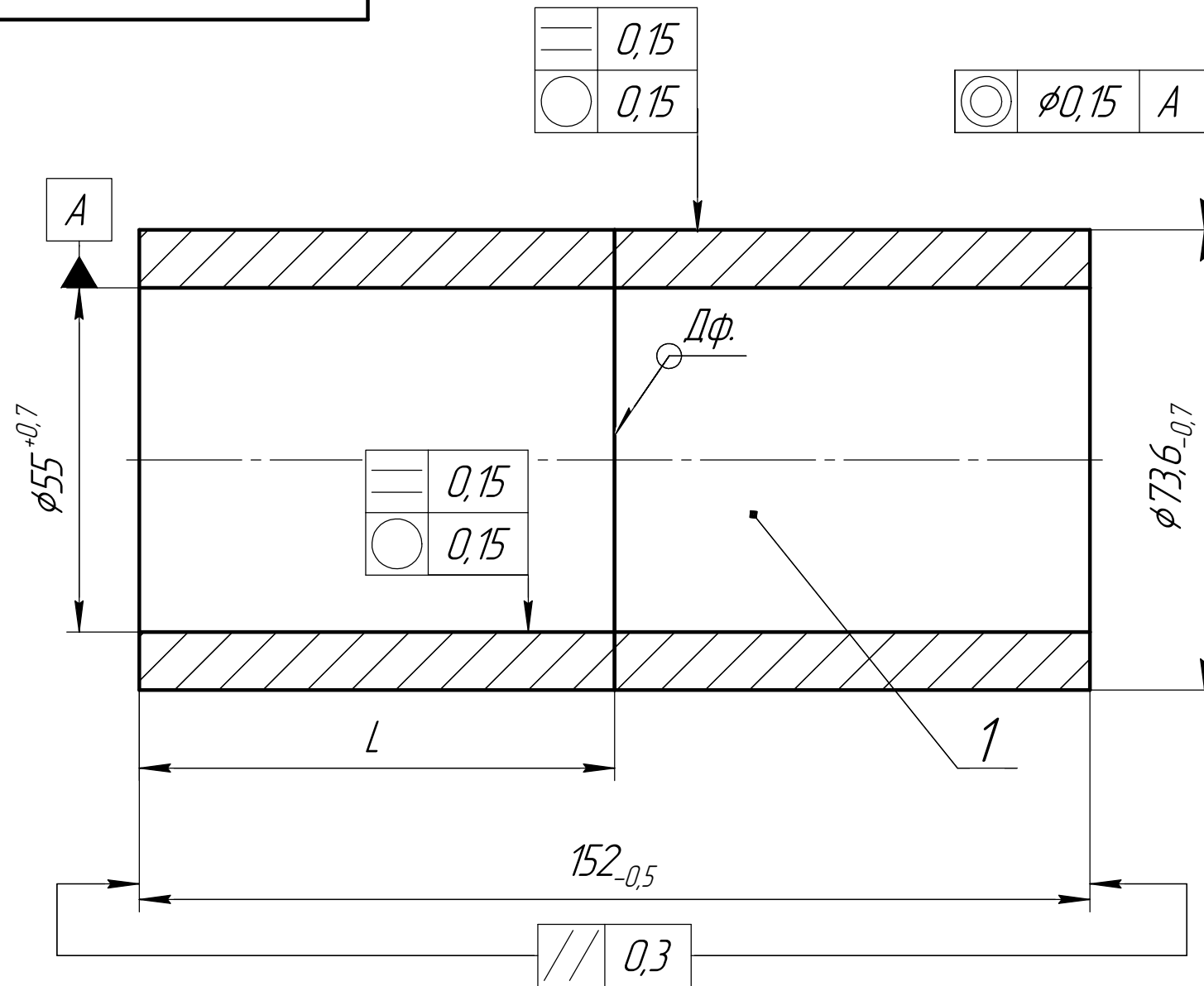


ВР/М.29524.7.714.001.002 ЗГ

√ Ra 6,3



1. Размер L перед сваркой $76^{-0,05}$ мм.
2. Размер L после спекания $76,7^{-0,5}$ мм.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-К.
5. Допускаются сколы на внутреннем и наружном диаметре по всей длине кромки шириной не более 0,4 мм и глубиной не более 0,4 мм.
6. Допускается наличие единичных пор с наибольшим размером до 0,5 мм в количестве до 5 шт. на поверхностях.
7. Δφ – диффузионное спекание.
8. После диффузионного спекания провести визуальную оценку шва на отсутствие видимых дефектов (несплошности).

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ВР/М.29524.7.714.001.002.001 ЗГ	Вставка	2	

				ВР/М.29524.7.714.001.002 ЗГ				
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Заготовка вставки (для матрицы)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Криг			26.05.2022			4,18	1:1
Пров.	Соловьева					Лист	Листов	1
Т.контр.	Сизов							
Н.контр.	Вихрев				Твердый сплав ВК8			
Утв.	Соловьев				ТУ 1965-018-23042805-2009			

