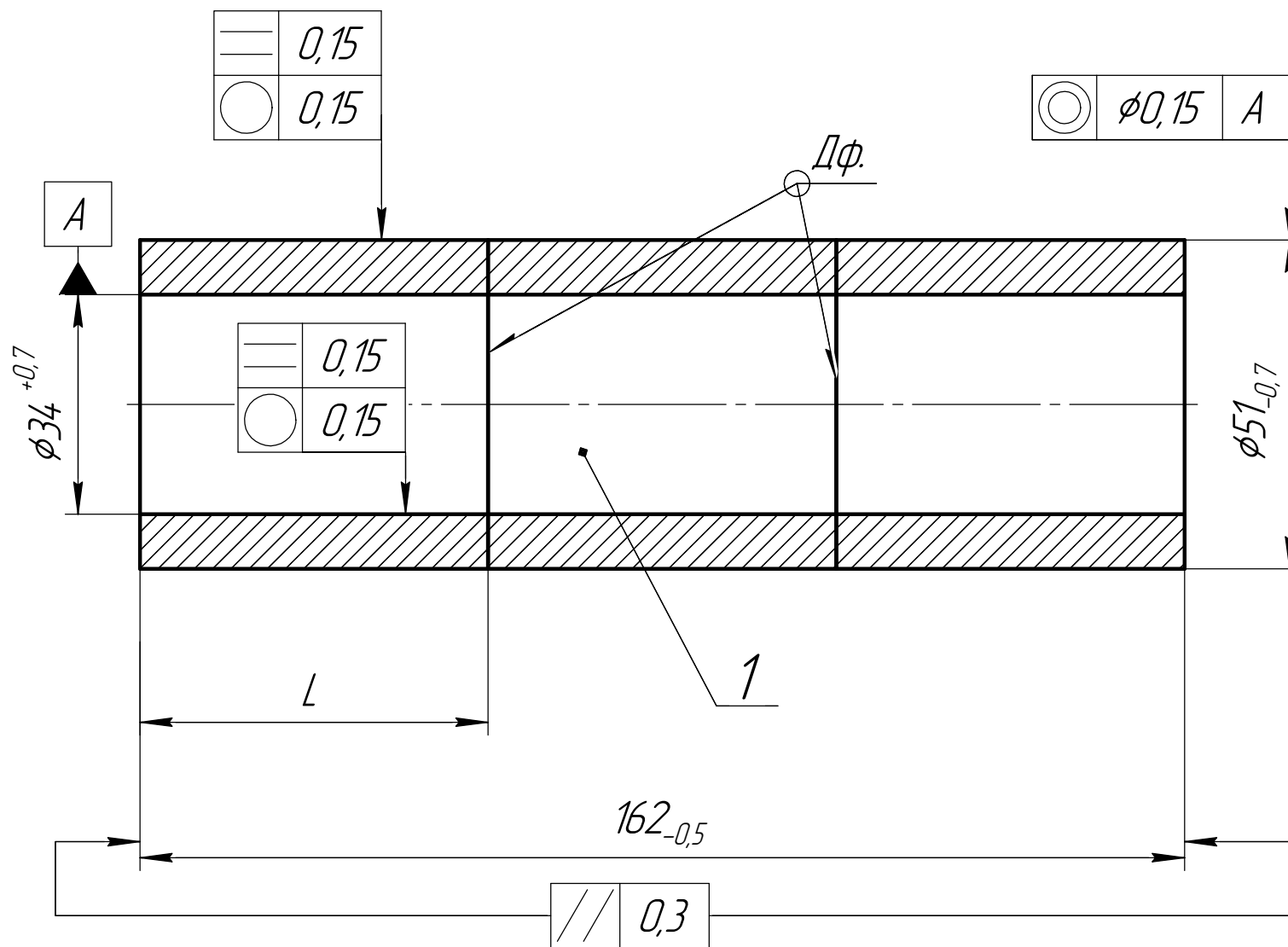


ВР/М.29524.7.714.002.002 ЗГ СБ

√ Ra 6,3



1. Размер L перед сваркой $54^{-0,05}$ мм.
2. Размер L после спекания $54,7^{-0,5}$ 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. Дф – диффузионное спекание.
8. После диффузионного спекания провести визуальную оценку шва на отсутствие видимых дефектов (несплошности).

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1	ВР/М.29524.7.714.002.002.001 ЗГ	Вставка	3	
ВР/М.29524.7.714.002.002 ЗГ СБ						
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Криг			26.05.2022		2,69
Пров.	Соловьева					1:1
Т.контр.	Сизов				Лист	Листов
Н.контр.	Вихрев					1
Утв.	Соловьев				Заготовка вставки (для стержня) Твердый сплав ВК8 ТУ 1965-018-23042805-2009	

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дудл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

