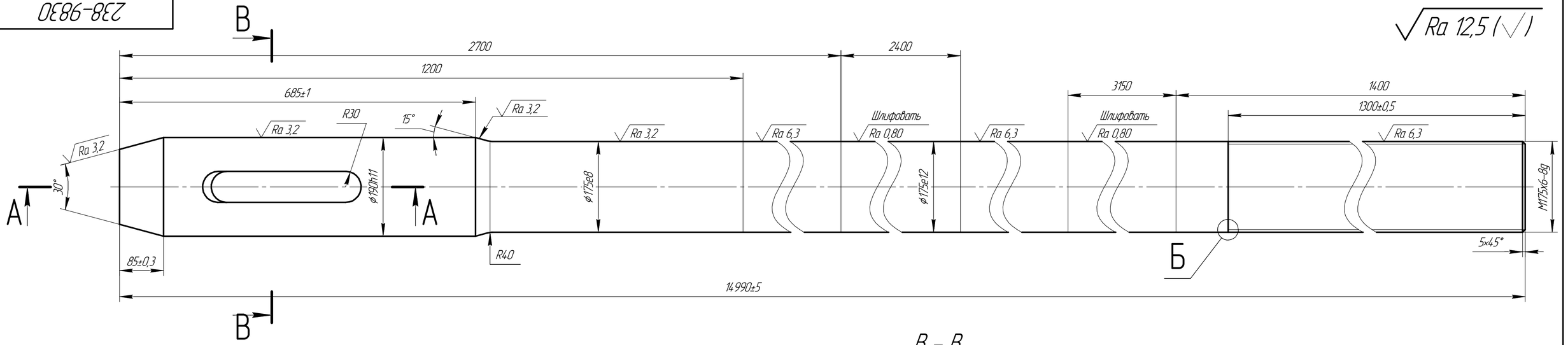
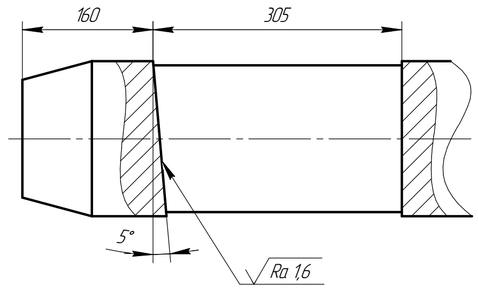
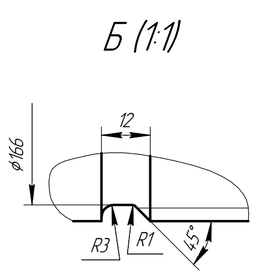
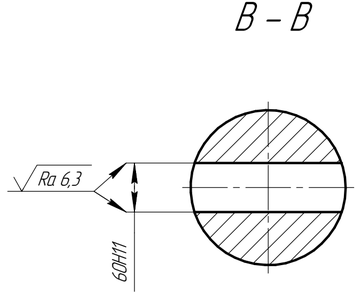
238-9830









1. Поковка Гр V–КП125 ГОСТ 8479–70.
2. Механические свойства после отжига и нормализации σ_T=25 кг/мм^2, δ=19%, НВ143...179. Проба с двух концов. Маркировать № плавки, № слитка и № темплета.
3. Резьбу М175х6 покрыть антикоррозионной смазкой и защитить от забоин.
4. На поверхности штанги не допускаются поперечные и продольные риски, кроме рисок от нормальной механической обработки.
5. Допускается изготовление штанги из стали 20 ГОСТ 1050–2013.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.
7. Маркировать обозначение.

Согласовано

Начальник ДЦ — Подгорный Евгений Игорович — Подписано цифровой подписью: Подгорный Евгений Игорович. Дата: 2022.06.17 12:51:33 +03'00' — Пинчук Д.В.

Зам. начальника ДЦ по инженирингу — Реминный Павел Иванович — Подписано цифровой подписью: Реминный Павел Иванович. Дата: 2022.06.17 13:07:57 +03'00' — Подгорный Е.И.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Нестерова		01.22
Пров.		Полусмяк		
Т.контр.				
Нач. бюро		Дорошенко		
Н.контр.				
Утв.		Башкиров		

238-9830

Штанга большого конуса

Лит.	Масса	Масштаб
	2830	1:5

Лист | Листов 1

Сталь 35 ГОСТ 1050-2013

ЧАО "КАМЕТСТАЛЬ" ПКО УНДиПР

Копировал | Формат А4х3

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.