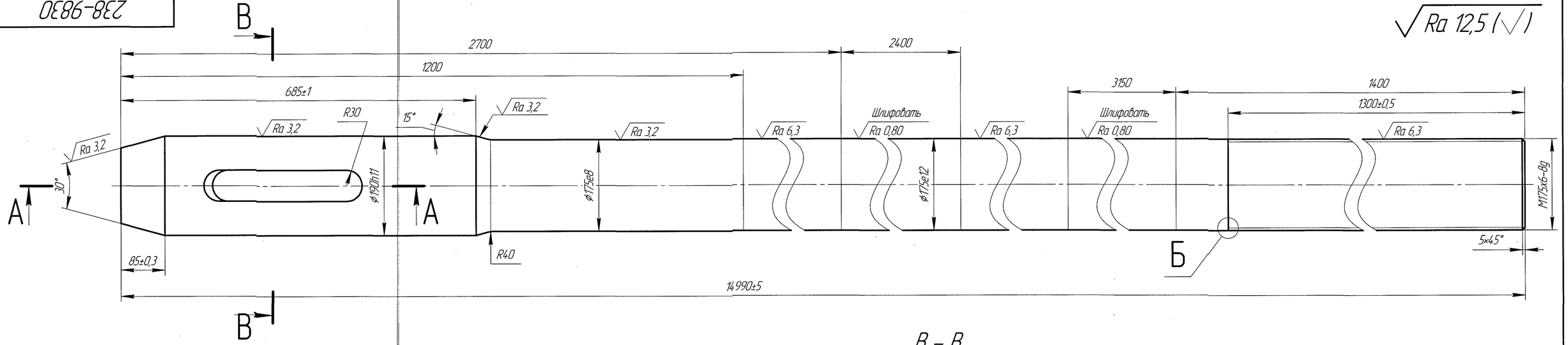
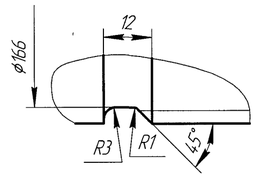
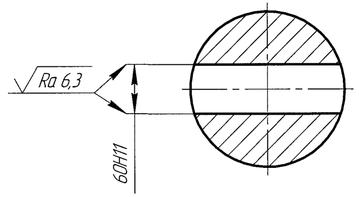
238-9830



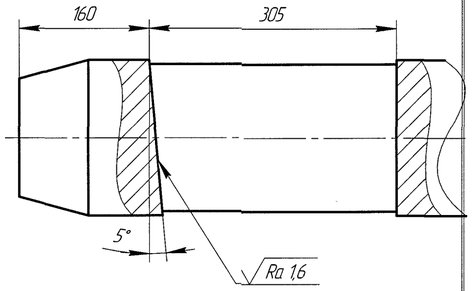
Б (1:1)



В – В



А – А



1. Поковка GpV-КП25 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 инженерингу — 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		01/22г
Пров.		Полусмяк		
Т.контр.				
Нач. бюро		Дорошенко		
Н.контр.				
Утв.		Башкиров		

238-9830

Штанга большого конуса

Сталь 35 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	2830	1:5
Лист	Листов 1	

ЧАО "КАМЕТСТАЛЬ" ПКО УНДиПР

Копировал

Формат А4×3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.