

А.Н.Ибрагимов

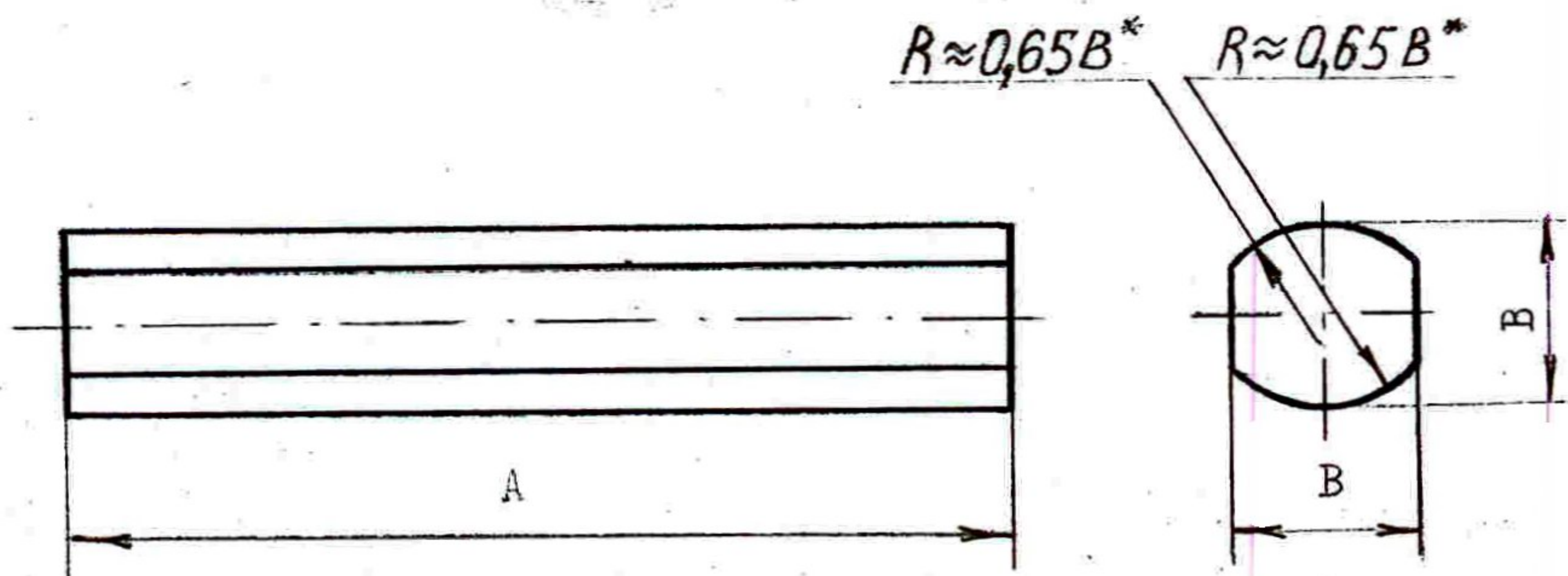
P.O. Box 900

11 11

19

15

70



1. * Размер для справок, контролю не подлежит.
2. Размеры выкрашиваний не должны превышать: 0,3 мм на поверхности заготовок стержней (за исключением торцов) : 0,8 мм — на торцах заготовок стержней, без ограничения протяженности,
3. Допускаются заусенцы по всем кромкам. допускаются выступы в местах разъема прессформ.
4. Заготовки не маркируют.
5. Допускаются иные требования по согласованию сторон.
6. Заготовки относят к 3 группе сложности преysкуранта 02-03-42.
7. Заготовки изготавливают в прессформах заказчика.
8. Выпуск заготовок стержней из марок сплавов ВК6-М, ВК6-ОМ проводят в соответствии с требованием чертежа, заготовки из других марок сплавов выпускаются без контроля линейных размеров.
9. Допускается изготовление заготовок

ВЗМАН СЛ-78

Заготовки стержней с
поперечным сечением
бочкообразной формы

СТЛ - 93

Пол	Имя	Фамилия	Дата	Сл.	Таб.
Муж.	Оздорова	Ирина	1948	Твердое спичечное	
Жен.	Сергеева	Людмила	1948	БК6-М, БК15-М, БК3-М,	
Муж.	Русанов	Сергей	1948	БК10-М, БК20	
Жен.	Дроздова	Людмила	1948	ТУ 48-19-176-84	
				ТУ 48-19-217-89	
				ТУ 48-19-209-88	
				ТУ 48-19-126-74	

И.о. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. дуб.	Подпись и дата

Размеры в мм

Обозначение заготовок	В	А		Отклонения : профиля про- : дольного се- : чения, : не более	ВК6-М, ВК6-ОМ	ВК10-ХОМ	ВК15-М	ВК20	
		Номинал	Пред.откл.						
		Номинал	Пред.откл.						
СТЛ 1	1,2	2,2	± 0,2	± 1,0	0,3	0,46	0,45	0,43	0,42
СТЛ 2	1,6					0,82	0,80	0,76	0,74
СТЛ 3	1,8					1,12	1,10	1,05	1,02
СТЛ 4	2,2	1,02				1,00	0,96	0,93	
СТЛ 5		1,54				1,50	1,45	1,41	
СТЛ 6		2,00				1,94	1,87	1,82	
СТЛ 7	2,5	2,60				2,50	2,40	2,34	
СТЛ 8		2,24				2,18	2,10	2,00	
СТЛ 9		2,60				2,50	2,40	2,34	
СТЛ 10	3,0	2,90				2,82	2,73	2,65	
СТЛ 11		3,32				3,23	3,12	3,00	
СТЛ 12		3,73				3,63	3,50	3,41	
СТЛ 13	3,0	3,82				3,72	3,60	3,50	
СТЛ 14		4,80				4,70	4,50	4,40	
СТЛ 15		6,00				5,80	5,60	5,50	
СТЛ 16			± 2,0		0,5	7,20	7,00	6,70	6,60

Имя, ф. и отч.	Подпись и дата	Имя, ф. и отч.	Подпись и дата

Размеры в мм

Обозначение заготовок	В	Д	Отклонения		Ориентировочная масса заготовок в г из	
			Номин.	Пред. откл.	Профиля про- дольного се- чения, не более	твёрдого сплава марок
СТЛ 17	3,5	40	± 1,0	0,3	6,70	6,10
СТЛ 18		45			7,30	6,90
СТЛ 19		60			9,80	9,20
СТЛ 20	4,0	31	± 1,0	0,3	6,60	6,20
СТЛ 21		40			8,50	8,00
СТЛ 22		50			10,60	10,00
СТЛ 23	4,5	60	± 2,0	0,5	12,30	12,00
СТЛ 24		31			8,30	7,80
СТЛ 25		40			10,80	10,10
СТЛ 26	5,0	45	± 2,0	0,5	12,10	11,40
СТЛ 27		60			16,10	15,10
СТЛ 28		32			10,60	10,00
СТЛ 29	5,0	40	± 1,0	0,3	13,30	12,50
СТЛ 30		50			16,60	15,60
СТЛ 31		60			20,00	18,70
СТЛ 32		75	± 2,0	0,5	24,90	23,40

ВК6-М : ВК10-ХОМ : ВК15-М : ВК20

Датум, № акта	Время, дата, №	№ руб.	Подпись и дата

Размеры в мм

Обозначение заготовок		В	Д	Л	Средний диаметр по наружной поверхности	Средний диаметр по внутренней поверхности	Средний диаметр по наружной поверхности	Средний диаметр по внутренней поверхности	Средний диаметр по наружной поверхности	Средний диаметр по внутренней поверхности	
Номинал: Прод. откл. Номинал: Прод. откл.		Номинал: Прод. откл. Номинал: Прод. откл.		Номинал: Прод. откл. Номинал: Прод. откл.		Номинал: Прод. откл. Номинал: Прод. откл.		Номинал: Прод. откл. Номинал: Прод. откл.		Номинал: Прод. откл. Номинал: Прод. откл.	
Стан 45	10,0	± 0,3		75	0,5		97,10	93,80	91,10	91,10	
Стан 50	11,0	± 0,3		90	0,5		103,50	100,00	97,10	97,10	
Стан 51	12,0	± 0,3		51	0,5		73,80	77,00	74,80	74,80	
Стан 52	12,0	± 0,3		55	0,5		102,50	99,00	95,10	95,10	
Стан 53	12,7	± 0,35		59	0,5		117,0	113,00	110,00	110,00	
Стан 54	14,0	± 0,35		61	0,5		132,00	123,20	123,20	123,20	
Стан 55	16,0	± 0,4		65	0,5		165,00	159,20	154,60	154,60	
Стан 57	18,5	± 0,4		53	0,5		175,00	169,50	164,70	164,70	
Стан 58	21,0	± 0,4		53	0,5		261,00	252,00	244,80	244,80	
Стан 59	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 60	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 61	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 62	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 63	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 64	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 65	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 66	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 67	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 68	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 69	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	
Стан 70	21,0	± 0,4		53	0,5		302,50	292,00	283,70	283,70	

Указания к чтению

Обозначение:		В		А		Д		Длина		Ориентировочная масса заготовок в кг	
Заготовки		Прод.		Полн.		Полн.		Прод.		Средняя длина	
		Полн.		Полн.		Полн.		Полн.		Полн.	
СТН 81	1,8	$\pm 0,2$		16	$\pm 1,0$		0,7	0,5		0,5	
СТН 82				22				0,9		1,5	
СТН 83	18,5	$+0,6$		95	$+20$		0,7			340,0	
СТН 84	12,7	$-0,4$		75						130,0	
СТН 85	3,3	$\pm 0,2$		32				0,30			
СТН 86	7,0	$\pm 0,25$		45	$\pm 1,0$		0,8				
СТН 87	5,5	$\pm 0,2$		35							