

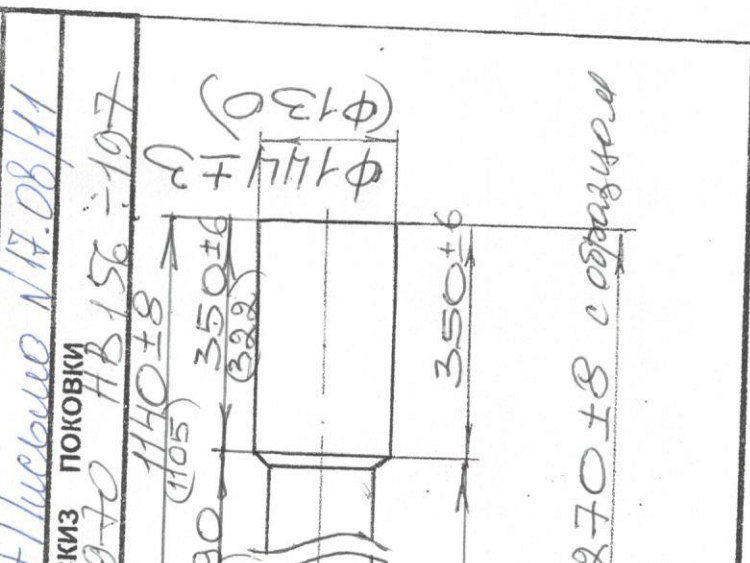
Ротормаш

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА
Наименование детали

Стержень РМ016.00.001

Марка стали	Баланс металла	Размер заг. (мм)	Длина заг. (мм)	К-во дет. в поковке
СМ 451	СМ 451	φ180	ℓ=460	
собр. 95	собр. 95			

Наименование операции	Приспособ	Температураковки	Инструкции по Т.Б.	Объемзаг.	Размер заг. (мм)	Длина заг. (мм)	К-во дет. в поковке
				см3			
Т-лечь молот	Клещи, метр, Крон-цирк, подсечка, топор, раскатная стойка.	начало	по нагреву 0225020, 00001; по ТО 0225221, 00001; по строп. 0225000, 00014; самоконт. 38, 58, 51, 192, 134	11600	φ180	ℓ=460	
Проверил	Утвердил	начало	по нагреву 0225020, 00001; по ТО 0225221, 00001; по строп. 0225000, 00014; самоконт. 38, 58, 51, 192, 134	11600	φ180	ℓ=460	
Согласовал	Утвердил	конец	по нагреву 0225020, 00001; по ТО 0225221, 00001; по строп. 0225000, 00014; самоконт. 38, 58, 51, 192, 134	11600	φ180	ℓ=460	



ПРОЦЕСС + ИСХОДНО №17.08/11
Р. П. №01847970 НВ 156 ÷ 107

Для элек. центротомки изгот. 2 поковки с образцами образцов отливки и центротомки
Зав. Цехом №17.08/11
11.09.17

Дата 48+2мес