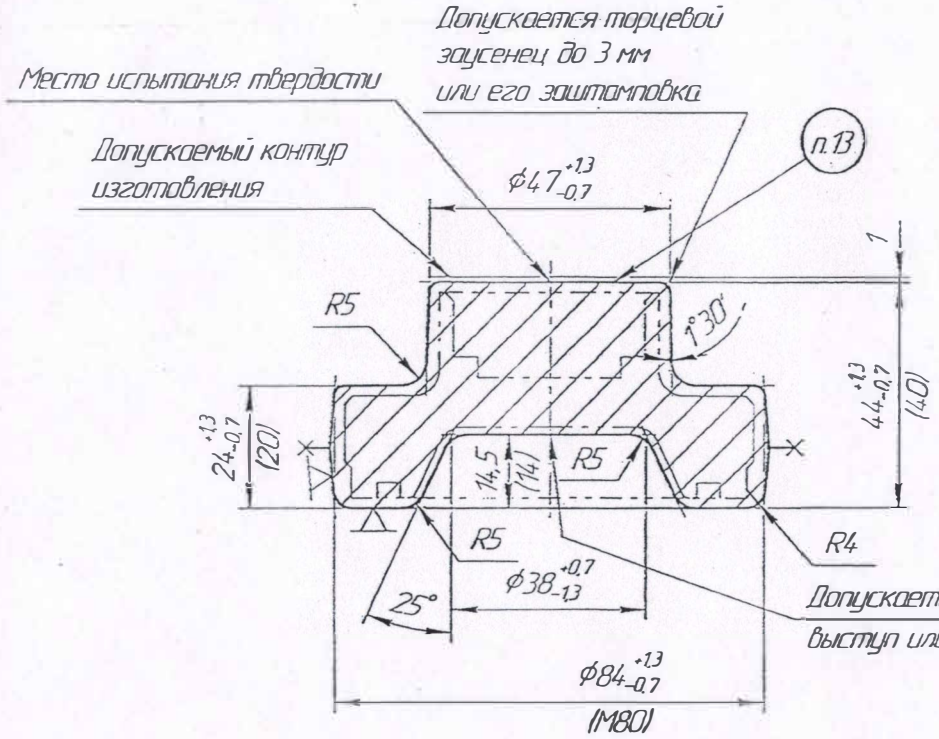

1. Группа стали М2, степень сложности С2, класс точности Т4, исходный индекс 11 по ГОСТ 7505-89.
2. Неуказанные радиусы закруглений 2 мм.
3. Неуказанные штамповочные уклоны 5°.
4. Допускаемая величина смещения по поверхности разъёма штампа не более 0,6 мм.
5. Допускаемая величина остаточного облоя не более 0,7 мм.
6. Допускаемая величина высоты заусенца по контуру обрезки облоя не более 3,0 мм.
7. Термическая обработка по режиму предприятия-изготовителя.
8. Группа II НВ≤269 ГОСТ 8479-70. Контроль твёрдости на 5% поковок от плавки, но не менее 5 штук.
9. Очистка поверхности от окалины дробью.
10. Глубина поверхностных дефектов не должна превышать 0,5 фактического одностороннего припуска на механическую обработку.
11. Неуказанные предельные значения геометрических параметров и отклонений формы поковки по ГОСТ 7505-89.
12. Остальные технические требования по ГОСТ 8479-70.
13. Маркировать: условный номер плавки; условный шифр поковки "01" вдавлено.

Разраб.	Дно	Лит.	Масса	Масштаб
			1,2	1:1
	(поковка штампованная)	Лист	Листов 1	
	Сталь 40Х			