

№ цеха	№ участ.	№ операции	Карта эскизов согласования		Код дет.	502	
035		1125	Наименование операции		Наим.	Лопатка рабочая 6 ст. КВД	
Фрезерование профиля пера $R_{\text{сопр}}$ и полок предварительно			Марка материала	BT-8	Твердость	$HRC_{\text{св}} = 30...40,5$	
			Технические условия				
			01 Фрезеровать профиль пера, полки и R сопряжения пера с полками с припуском 1,1 мм min по технологии цеха №20.				
			02 Контроль профиля пера после опер. фрезерования* выполняется цехом 35				
			03. Зачистить заусенцы в местах, указанных на эскизе. Притупление 0,1...0,4 мм.				
Технич. условия механ. обработки			После фрезеровки лопатки направить в цех №35 с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784 ⁽¹⁵⁾ для дальнейшей обработки. К 6380-3721				
			Детали поступают из цеха №35 чистые, без механических повреждений, с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784 ⁽¹⁵⁾ К 6380-3721				
Согласовано:			Лист				
Гл. металлург							
Гл. сварщик							
Инженер							

502

Подпись и дата

Имя и Ф.И.О.

Подпись и дата

Имя и Ф.И.О.

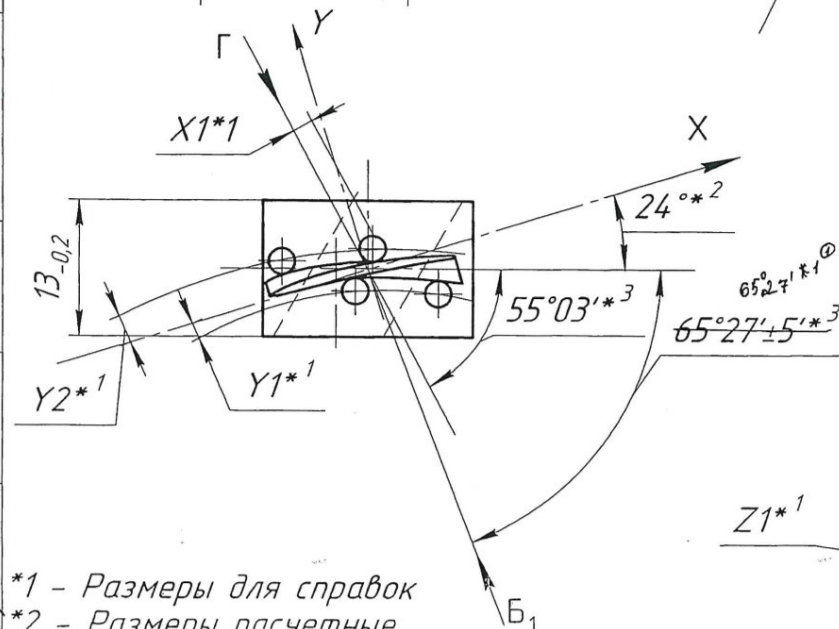
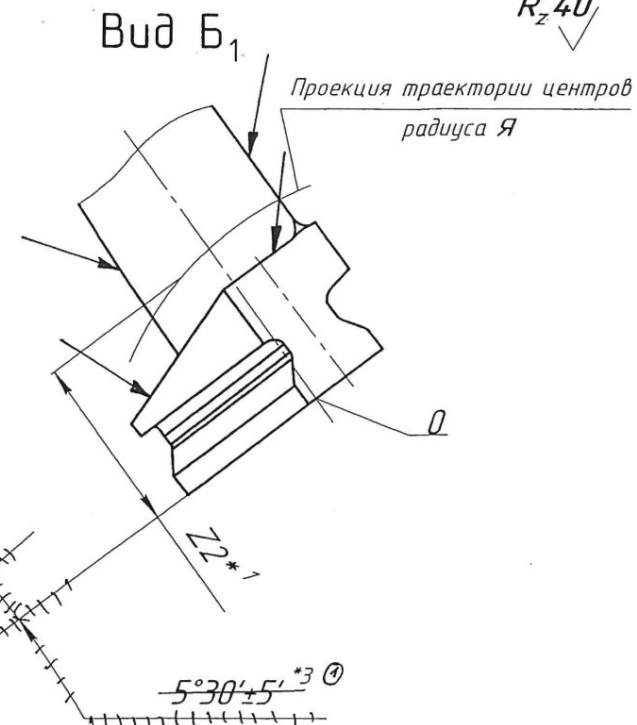
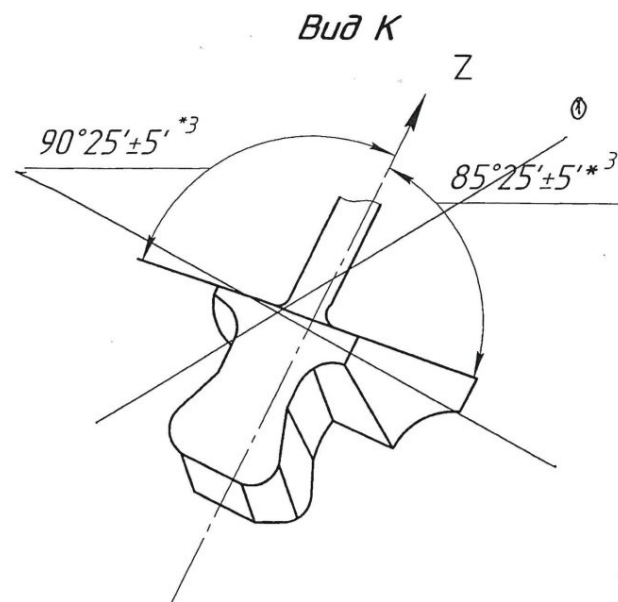
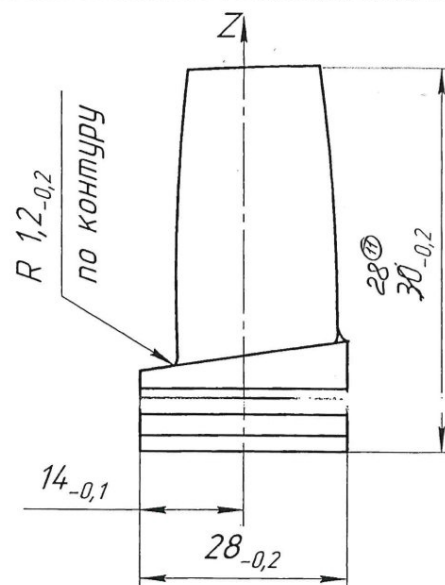
14.01.2011 14:24

Номер цеха	Номер участка	Номер операции
035		1125

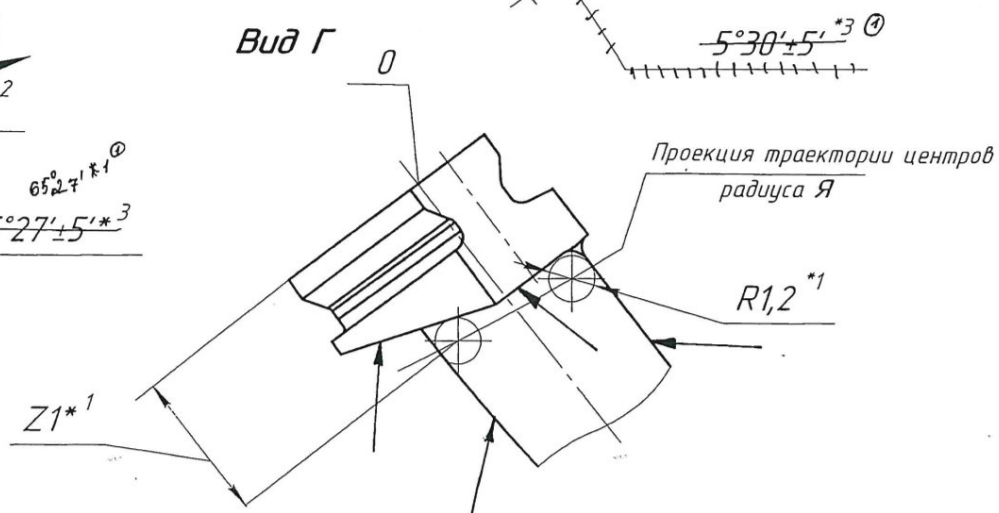
532.01.06.006

502

Лопатка рабочая 6 ст.КВД

 $R_z 40$ 

Вид Г



- *1 - Размеры для справок
 *2 - Размеры расчетные
 *3 - Размеры обеспечить инструментом

Подпись и дата

Имя, № документа

Вариант, лист №

Подпись и дата