

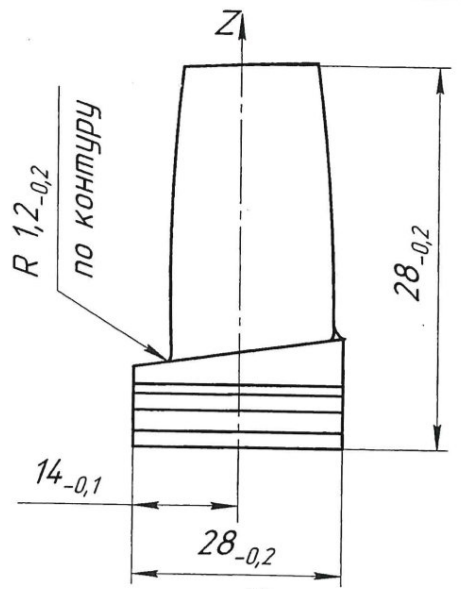
№ цеха			№ участ.			№ операции			Карта эскизов согласования						Код дет.		53201.06.007		502		ТСП 502.01.0360-19 1 011-38									
035						1125			Наименование операции						Наим.		Лопатка рабочая 7 ст. КВД													
Фрезерование профиля пера $R_{\text{сопр}}$ и полок предварительно															Марка материала		BT-8		Твердость		$HRC_x = 30...40,5$									
															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. Защитить заусенцы в местах, указанных на эскизе. Притупление 0,1... 0,4 мм.															
Технич. условия механич. обработки															После фрезеровки лопатки направить в цех №35 с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784 ^(*) для дальнейшей обработки. K6380-3421															
															Детали поступают из цеха №35 чистые, без механических повреждений, с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784 ^(*) K 6380-3421															
Согласовано:															Лицевой		Линейный		Дата		Подпись		Итого							
Гл. металлург																														
Гл. сварщик																														
Прораб																														

Номер цеха	Номер участка	Номер операции
035		1125

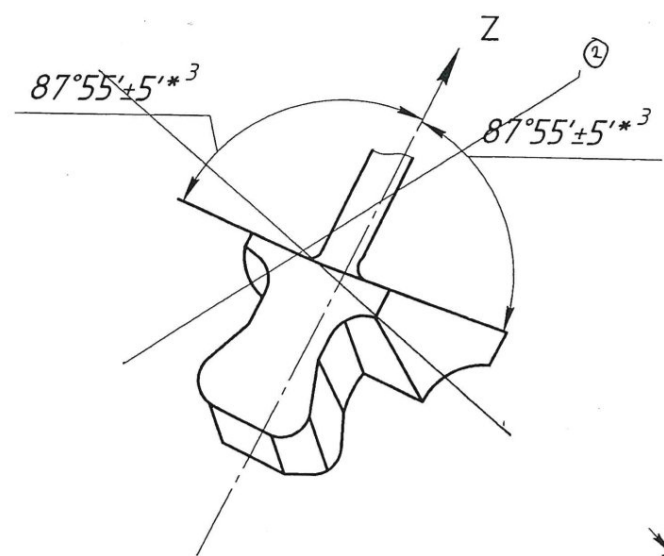
532.01.06.007

502

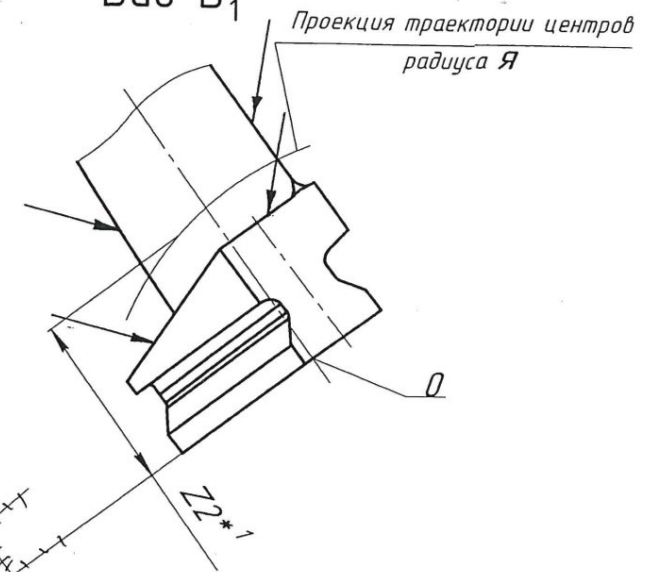
Лопатка рабочая 7 ст.КВД



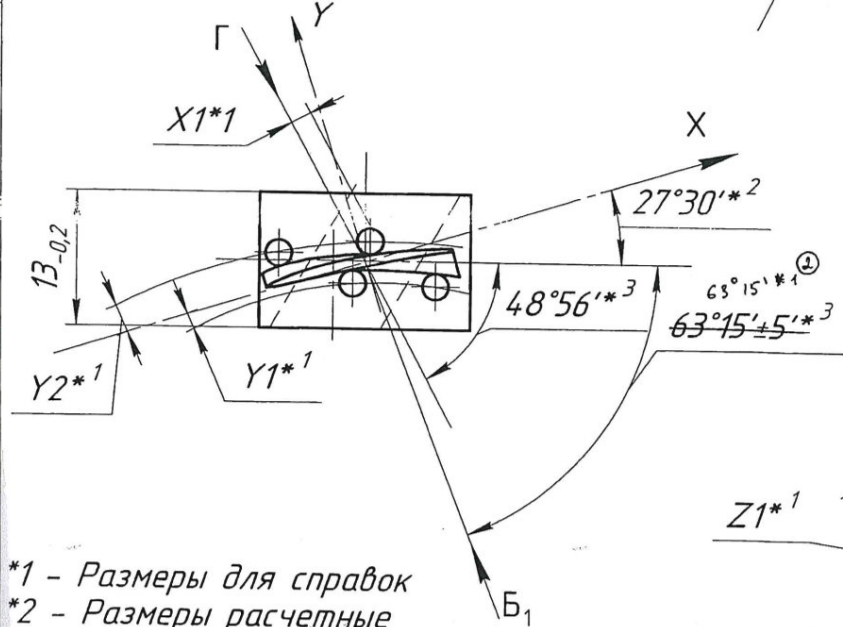
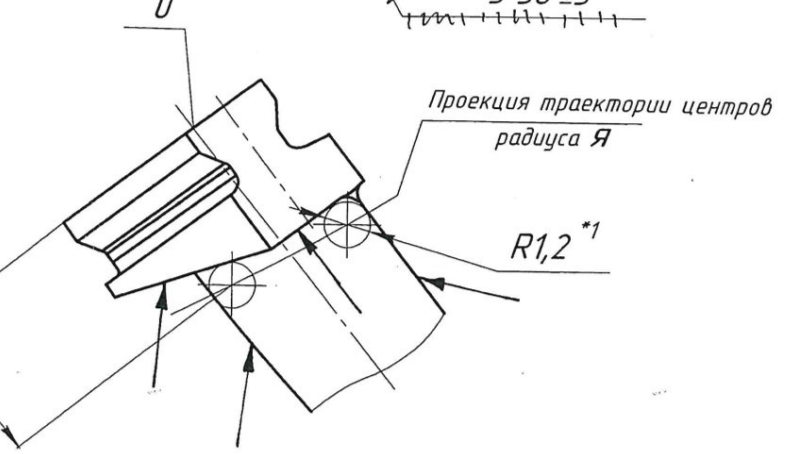
Вид К



Вид Б₁



Вид Г



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

										Разработ			Лист
										Нач. ТБ			2
										Нач. ЦТБ			Листов
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.			2