

№ цеха	№ участ.	№ операции	Карта эскизов согласования	Код дет.	5320106.005	502
035		1125	Наименование операции	Наим.	Лопатка рабочая 5 ст. КВД	

Фрезерование профиля пера $R_{сопр}$ и полок предварительно

Марка материала	BT-8	Твердость	HRC ₁₀ = 30...40,5
-----------------	------	-----------	-------------------------------

Технические условия

01. Фрезеровать профиль пера полки и R сопряжения пера с полками с припуском 11 мм min по технологии цеха №20.

02. Контроль профиля пера после оконч. фрезерования выполнять $цехом\ №35$

03. Зачистить заусенцы в местах, указанных на эскизе. Притупление 0,1...0,4 мм.

После фрезеровки лопатки направить в цех №35 с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784¹⁵ для дальнейшей обработки. К6380-3721

Детали поступают из цеха №35 чистые, без механических повреждений, с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784¹⁵ К6380-3721.

Технич. условия
механич. обработки

Согласовано:
Г.Металлург
Г.Сварщик

Разраб

Лист

1

Н. конст. Мотавилова 10.06.16

502

Подпись и дата

Время: 10:00 10.06.16

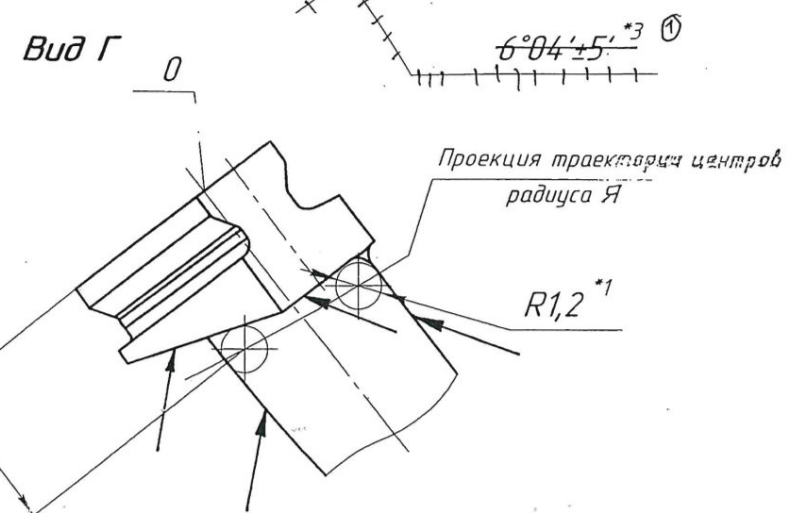
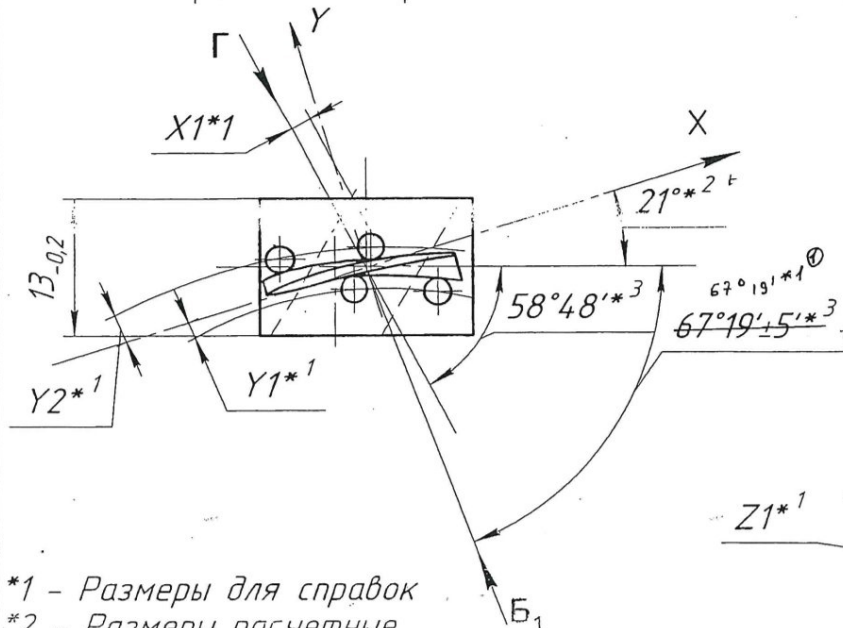
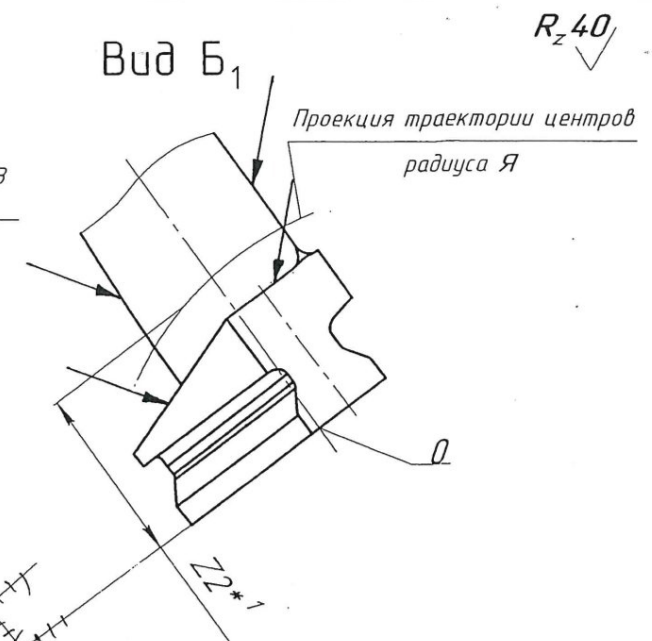
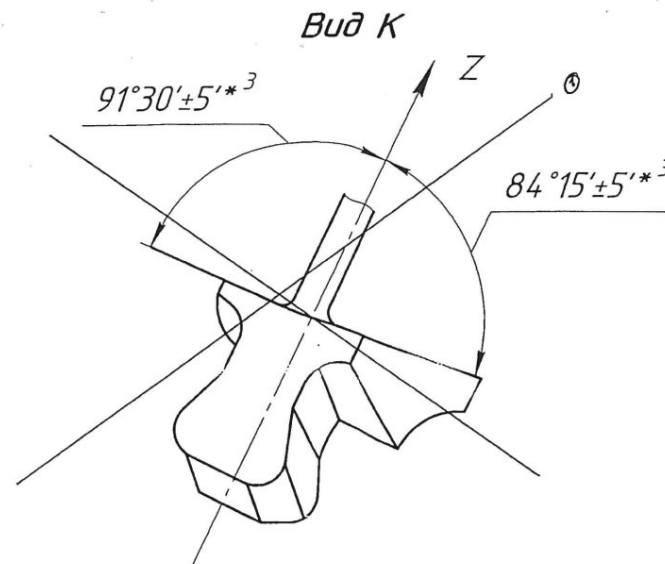
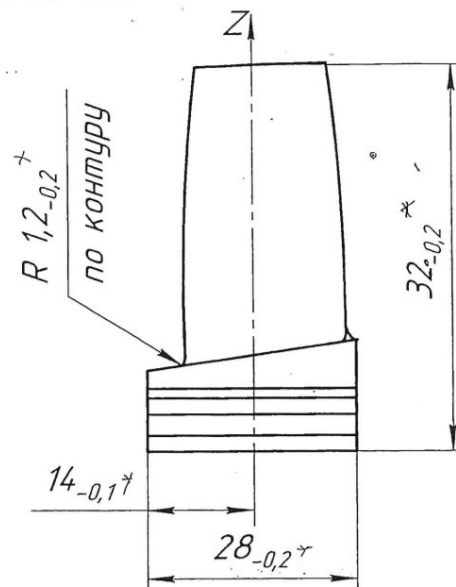
441211-1402

	Номер цеха	Номер участ.	Номер операции
	035		1125

532.01.06.005

502

Лопатка рабочая 5 ст. КВД



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

[illegible]