

№ цеха	№ участ.	№ операции	Карта эскизов согласования		Код дет.	532.01.06.004 502		
035		1125	Наименование операции			Наим. Лопатка рабочая 4 ст. КВД		
Фрезерование профиля пера, $R_{сопр}$ и полок предварительно					Марка материала	BT-8	Твердость	HRC _{1/2} = 30...40,5
					Технические условия			
<p>01. Фрезеровать профиль пера, полки и R сопряжения пера с полками с припуском 1,1 мм min по технологии цеха №20.</p> <p>02. Контроль профиля пера после опер. фрезерование выполняется цехом 20.</p> <p>03. Зачистить заусенцы в местах, указанных на эскизе. Притупление 0,1...0,04 мм.</p> <p>После фрезеровки лопатки направить в цех №35 с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784¹³ для дальнейшей обработки. К6380-3721</p>					Технич. условия механич. обработки			Детали поступают из цеха №35 чистые, без механических повреждений, с оформленной сопроводительной документацией в сухой чистой таре 6388-7784 ¹³ К6380-3721.
Согласовано								
Гл. металлург								
Гл. сварщик								
Нач. цеха								
Изм.					Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Изм.					Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разраб.								
Нач. ТБ								
Гл. технолог								
Нач. ЦТБ								
Н. контр.								
					Лист			
					Листов			
					2			

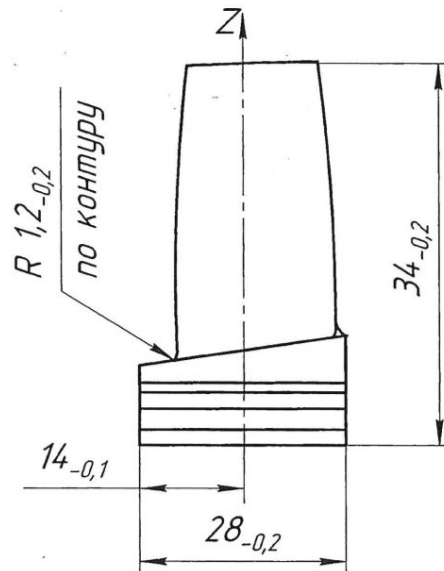
532.01.06.004

502

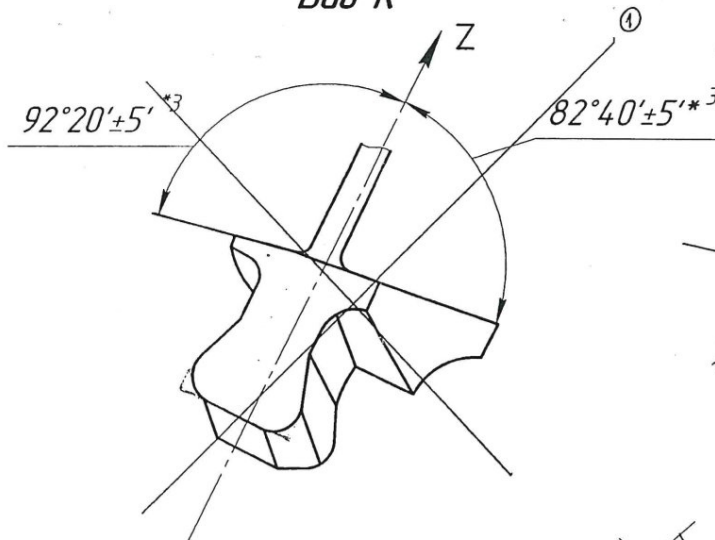
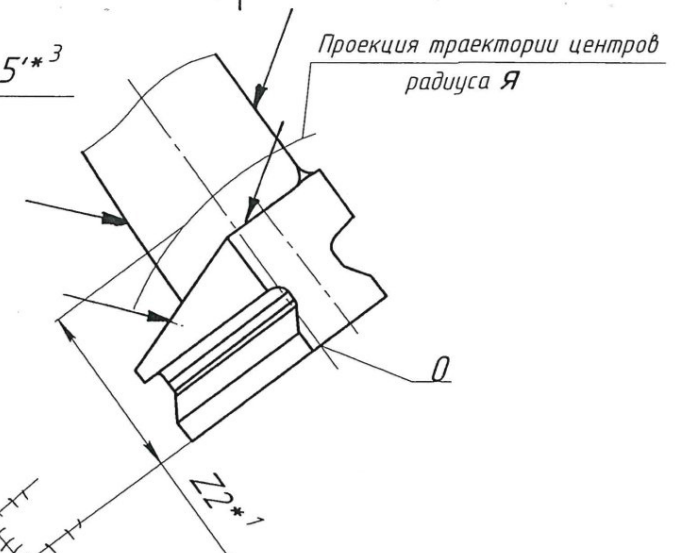
Лопатка рабочая 4 ст.КВД

Номер цеха	Номер участ.	Номер операции
035		1125

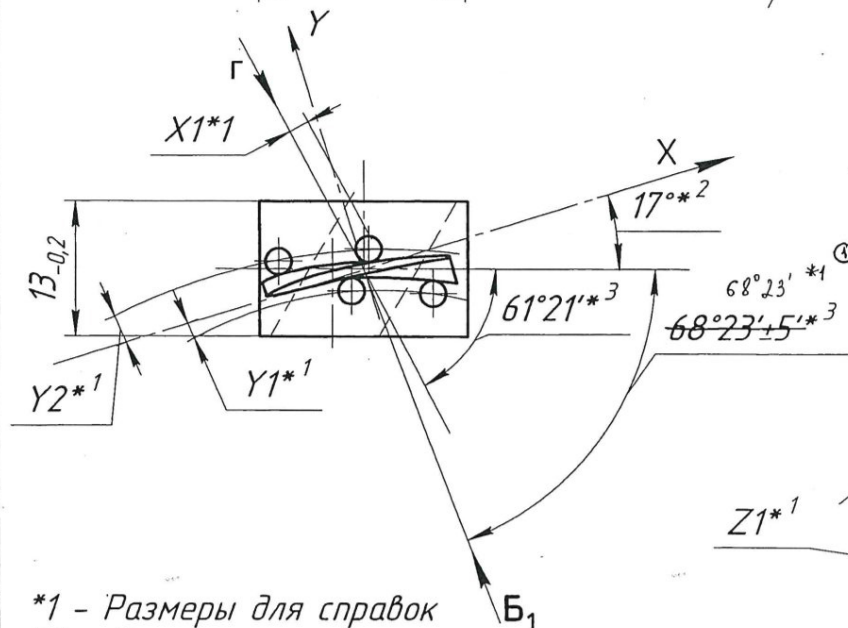
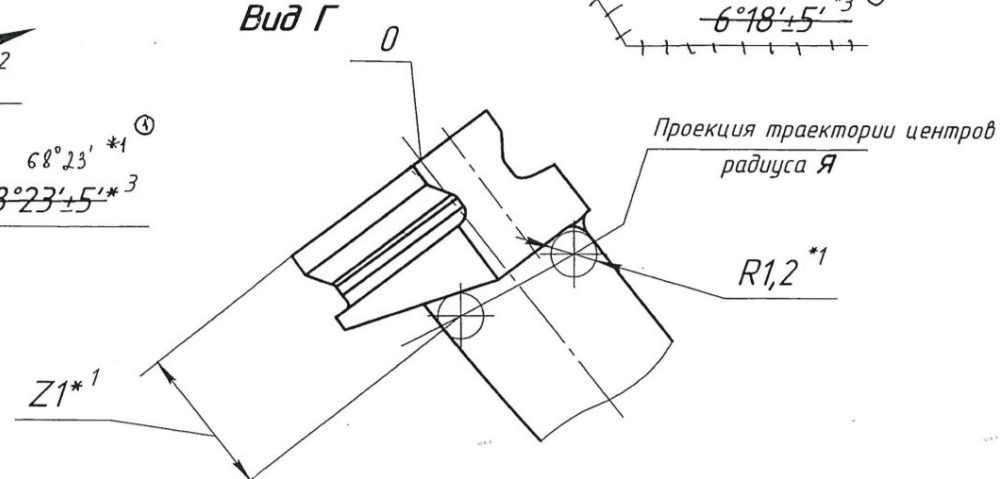
502



Вид К

Вид Б₁R_z 40

Вид Г



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Н. контр.	Лист
											2
											Листов
											2