

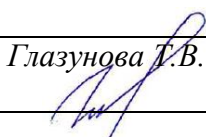
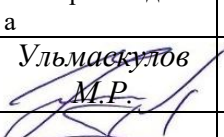
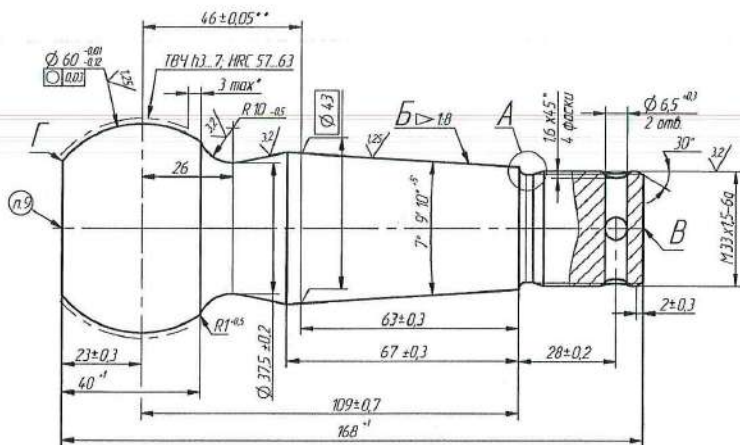


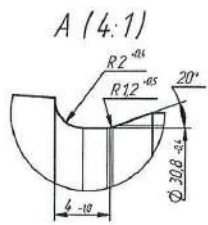
ООО «РТИ-Компонент» Служба главного технолога	ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ на проектирование СДК № 453				УТВЕРЖДАЮ Главный технолог ООО «РТИ-Компонент»  Р.С. Блюхеров «___» _____ 2022г.					
	Завод	Цех	ОГК	Рег.№ ОГК						
Обозначение ТЗ					Начальник ОППП	Дата				
Основание ТЗ, График ТПП №	Дата рег. ТЗ			25.07.2022						
	Срок выдачи КД									
	Срок изготовления									
Номер детали (сб.ед.)			Литера (изв.№)	Наименование детали (сб. единицы)						
55571-2919024-02				Палец реактивной штанги						
Модель оборудования			Код	Наименование оборудования, завод изг.						
-				-						
№ п/п	Спроектировать, изготовить				Спроектиро вано (шифр оснастки)	Подбор (завода)	Изготавливать, дорабатывать			
							номер чертежа	Кол.		
	<ol style="list-style-type: none"> Спроектировать и изготовить конусный калибр 1:8 для проверки размера $63 \pm 0,3$ мм на $\varnothing 43$ мм и контрольную пробку для проверки конуса. Перед изготовлением, согласовать КД с заказчиком. КД отправить заказчику: на бумажном носителе; в электронном виде формата JPG, PDF; в формате программы Компас. 							2 к/т		
Примечания: Телефон для справок_ (8552) 77-86-49 доб.1354 Приложение: КД детали				Конструктор		Начальник техбюро				
Согласовано		Объем работ		Стоимость		Начальник КБ		Начальник ООИО/ПТО/		
	Вид	поз.	план	фак т						
КБ										
Технолог	Начальник ТО		Нач.производства		КД спроектировал		КД получил		Листов	
									1	
									Лист	1

55571-2919024-02

12.5/



- 1 Твердость сердечники 255..315 НВ, твердость поверхности 269..315 НВ
- В - область замера твердости поверхности.
- 2 Лакошка ГрМ ГОСТ 84.79-70.
- 3 Лакошка 4Т кл прочности ГОСТ 7505-89.
- 4 * - зона переходной твердости.
- 5 **Размер одеспечить инстр.
- 6 Неуказанные предельные отклонения размеров линейных $\pm 0,5$ мм угловых $\pm 1^\circ$.
- 7 Поверхность В прошеровать на краску конусным калибром. Пятна контакта должна занимать не менее 75% поверхности конуса.
- 8 На поверхности Б завоины и риски не допускаются.
- 9 Допускается 2 отв. центр. А5 или Р5 ГОСТ 14.034-74.
- 10 На поверхности В допускаются следы от подготовочного инструмента, наличие острых краев не допускается.
- 11 В точке Г допускается уменьшение глубины слоя ТВ4 до 0,8 мкм, не менее.



C/C-0, S/C-0

55571-2919024-02

№ док.	Р190.0239	Дата	1991.02
Изм/Лист	№ док/изм	Порядок	Дата
Разработ	Сергейнин	Провер	Борисов
Проб	Гасинов	Утверд	Мирошников
Г. контр.	Крахалева		
Нач. ЦД			
Н. контр.	Сергейнин		
Упр.	Абдыргин		

Палец реактивной штанги

Литер.	Масса	Масштаб
	1,86	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

РТИ-К

Формат А3

№ лист
 Дата
 Изм. № док.
 Листов в докум.