Техническое задание
на поставку поковок для изготовления
сменных пуансонов к штампу **710.1772-6055К**

1. Настоящее техническое задание распространяется на изготовление поковок , используемых при изготовлении сменного инструмента к штампу 710. 1772-6055 - **Пуансон поз. 006** в условиях РИП ООО РПРЗ
2. Указанные поковки должны соответствовать техническим требованиям с учетом примечаний указанным в табл.1

Таблица 1

№ п/п	Наименование сменного инструмента	Марка стали	Чистовой размер детали	Размер поковки	Вес поковки кГ	Примечания по изготовлению поковки
1.	Пуансон **710.1772-6055К.006**	Сталь **6ХВ2С** ГОСТ 5950-88 Поковка Гр.III ГОСТ 8479-70 НВ 229-285 (после отжига)	**ф 30 х110**	**ф36 х130**	**1,097**	- *Ковку заготовок (поковок) необходимо производить на молотах путем многократной обратной вытяжки, технологическая сущность которой состоит в том, что заготовку в процессе последовательных переходов многократно осаживают и протягивают вдоль взаимно перпендикулярных осей.* - *Условия комплектования партии - поковки из одной марки стали, совместно прошедшие термическую обработку* - *На поверхности поковок не должно быть трещин, заковов, плен, песочин* - *Поковки должны быть подвергнуты отпуску для снятия внутренних напряжений* - *Кол-во обязательных испытаний по определению твердости 2% от партии но не менее 5шт.*

Контактные телефоны ООО «РПРЗ» г.Ростов- на Дону :

Зам. Начальника РИП Бутенко Александр Игоревич -

Руководитель направления ТБ РИП Грязев Борис Иванович -
☎+7(863)250-34-16
✉611371@oaorsm.ru