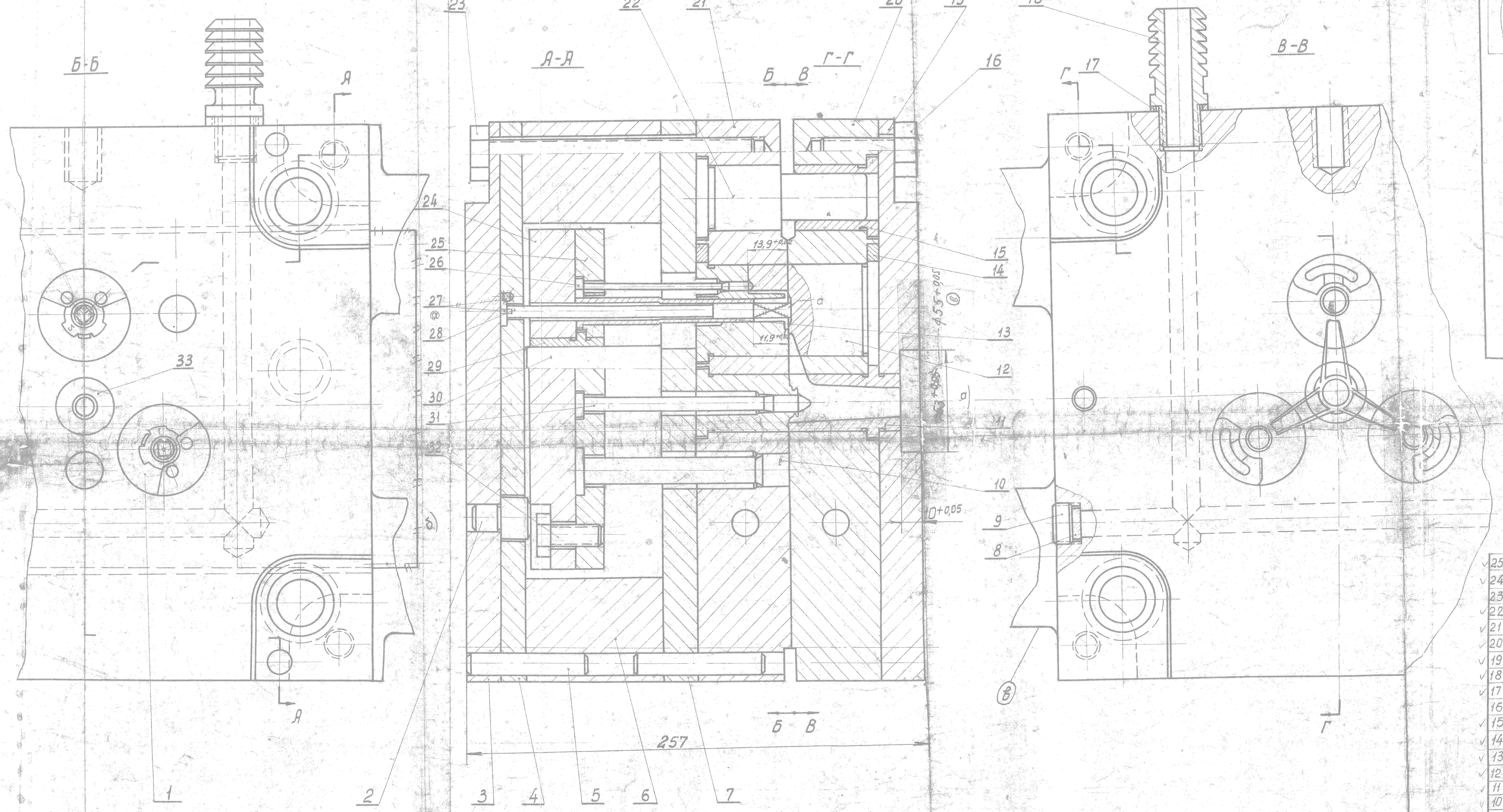

Б-Б
А-А
Г-Г
В-В
Я
Б
В
Г
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
257
13,9
11,9
ф55+0,05
10+0,05
а
б)
(в)

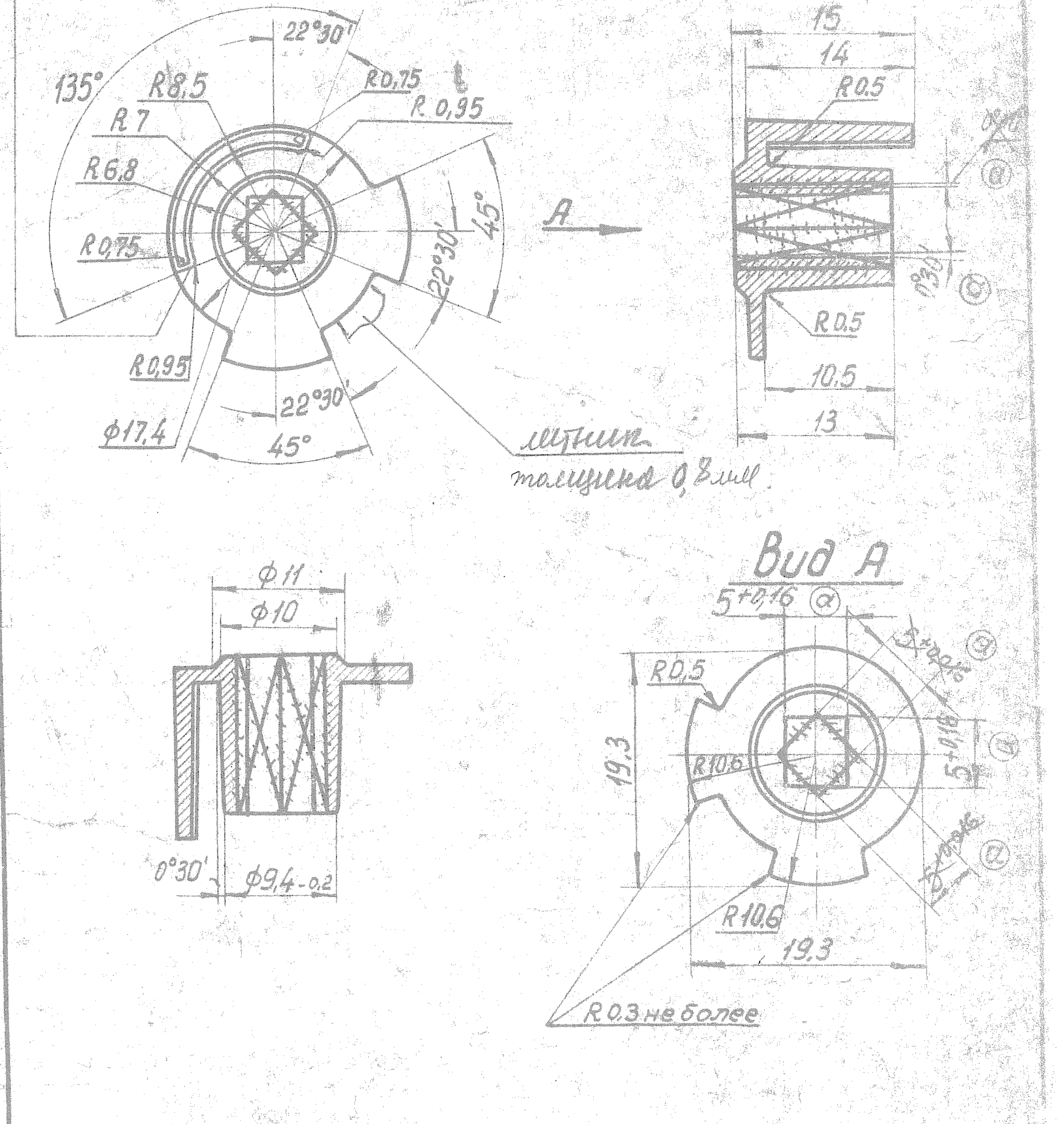
Изготовляемая деталь:

Втулка возврата для МКВФ. Дет. 8ПС.279.001

Материал: Сплав ЦАМ4-3
пр. инструкции О.Г.Т N71

Угол перехода основан.
зуба в пл. втулки скруглить R 0,5

Размеры без допусков
выдерживать по 7 кл.


22°30'
135°
R8,5
R7
R6,8
R0,75
R0,75
R 0,95
R0,95
ф17,4
45°
22°30'
22°30'
45°
A
шлиц
толщина 0,8 мм
15
14
R0.5
R0.5
10,5
13
0°30'
ф11
ф10
ф9,4-0,2
Вид А
5+0,16
R0,5
19,3
R10,6
R10,6
19,3
R0,3 не более

машину N 71207

б) Форма на ~~постамент 081600~~
~~к машине СД РО-160-25-2~~
переведена согласно распоряжению
N24-Т82 22.03.82 Ксенин
(в)-корректировка черт. 2.12.82 г. Ксенин

Примечание:

Изготовить в запас

дет. N26 6 шт.
дет. N28 3 шт.
дет. N13 5 шт.
дет. N31 1 шт.

На дет. N12 маркировать номер гнезда в зеркальном изображении на глуб. 0,1-0,2 мм высота цифр 1,0 мм

Клеймить:

051024
8ПС.279.001
~~081600~~

NN п/п	Наименование	Кол	NN листов	Марка (Материал)	Сортам.	Термо-обработка	[illegible]мали	Прим
✓ 36	Щиток ограждения	1		Сталь 20				
(г) 35	Щиток ограждения	1		Сталь 20				
✓ 34	Щиток ограждения	1		Сталь 20				
✓ 33	Втулка рассекателя	1	29	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		
32	Болт М10×40	4	-	Сталь45			ГОСТ 7798-80	
✓ 31	Рассекатель	1+1	28	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		
✓ 30	Колонка направл.	2	27	сталь У8		HRc 50-55		
✓ 29	Втулка направл.	2	26	сталь У7		HRc 45-50		
✓ 28	Стержень	3+3	25	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		
27	Штифт ф 4×10	3	-	Сталь50		HRc 40-[illegible]		
✓ 26	Толкатель	6+6	24	сталь У8		HRc 50-55		

	Наименование	Кол	NN листов	Марка (Материал)	Загот. сортам.	Термо-обработка	Обозначение по станд. или норм.	Прим.
✓ 25	Плита толкателей	1	23	сталь Ст.3				
✓ 24	Плита	1	22	Сталь20		цемент. HRc 48-52		
23	Болт М12×160	4	-	Сталь45			ГОСТ 7798-80	
✓ 22	Колонка направл.	4	21	сталь У7		HRc 50-55		
✓ 21	Обойма пуансона	1	20	сталь 40Х		HRc 35-40		
✓ 20	Обойма матрицы	1	19	сталь 40Х		HRc 35-40		
✓ 19	Плита	1	18	сталь Ст.3				
✓ 18	Штуцер	4	17	сталь Ст.3				
✓ 17	Прокладка	4	16	Медь				
16	Болт М12×35	4	-	Сталь45			ГОСТ 7798-80	
✓ 15	Втулка направл.	4	15	сталь У7		HRc 45-50		
✓ 14	Шпонка	6	14	Сталь50				
✓ 13	Толкатель трубчат.	3+5	13	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		
✓ 12	Вкладыш матрицы	3	12	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		
✓ 11	Литниковая втулка	1	11	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		
✓ 10	Колонка упорная	3	10	сталь У8		HRc 45-50		
✓ 9	Заглушка	2	9	сталь Ст.3				
✓ 8	Прокладка	2	8	Медь				
✓ 7	Плита	1	7	Сталь20		цемент. HRc 48-52		
✓ 6	Брус	2	6	сталь Ст.3				
5	Штифт ф10×60	10	-	Сталь50		HRc 40-45	ГОСТ 3128-70	
✓ 4	Плита	1	5	сталь Ст.3				
✓ 3	Плита	1	4	Сталь20		цемент HRc 48-52		
✓ 2	Упор	4	3	Сталь45				
✓ 1	Вкладыш пуансона	3	2	сталь 3Х2В8		HRc 48-52		

Изм	Кол.	N докум.	Подп.	дата
г		график	26.08.85 Ксенин	VIII-85
б		расп 24-Т82	22.03.82	
а	8	73ПС-29А	Колышкин	25/IV
Констр.	Арсеньев	Арсеньев	20/IV 61	
Рук. гр.	Петров			
Нормок.	Березовская		XII 61	
Технол.	Ключков		XII 61	
Гл. техн.				

Прессформа литья под давлением для детали втулка возврата

051024

Литера | Вес | Масштаб

Лист 1 | Всего листов 2

Черт. 8ПС.279.001

з-д „Электропу[illegible]“