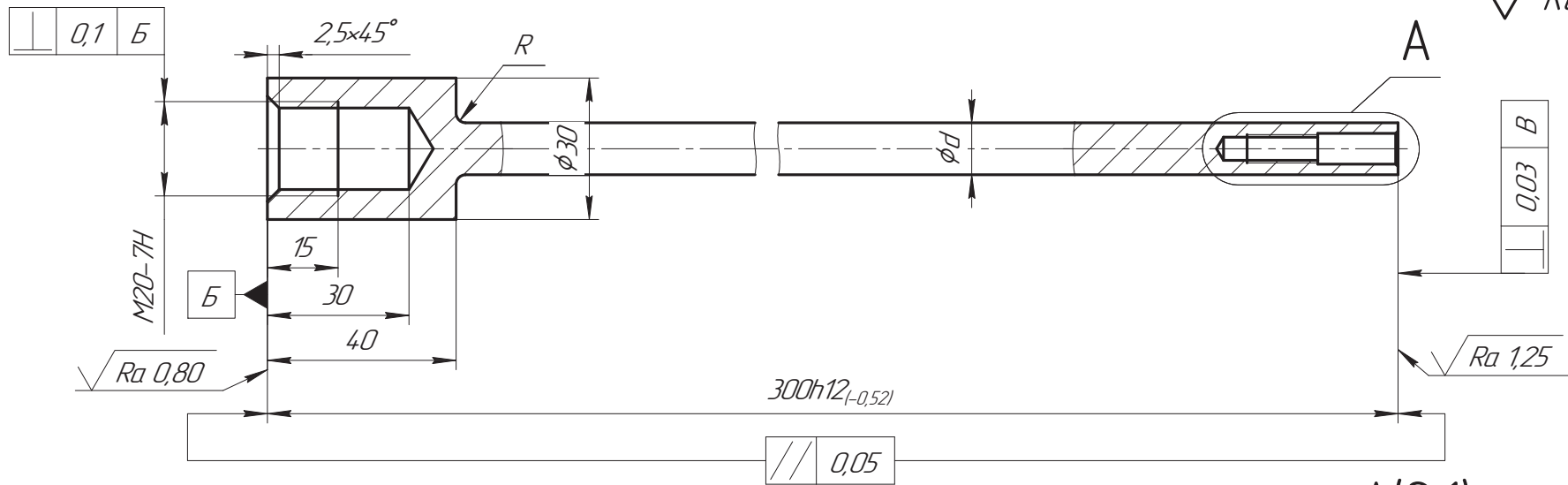


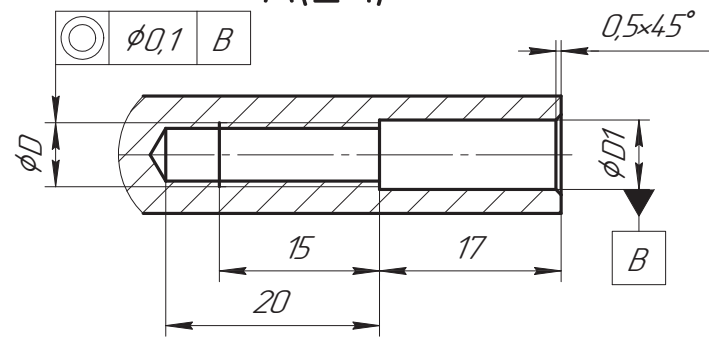
ВР/М.29524.1030.010.002

√ Ra 3,2 (√)



**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

Обозначение	R, мм	D, мм	D1, мм	d, мм	Масса, кг
ВР/М.29524.1030.010.002	2	M6-7H	6,5H9 ^(+0,036)	11,0	0,348
-01		M8-7H	8,5H9 ^(+0,036)	13,5	0,440
-02		M10-7H	10,5H9 ^(+0,043)	15,5	0,525
-03		M12-7H	13H9 ^(+0,043)	17,5	0,620
-04		M14-7H	15H9 ^(+0,043)	19,5	0,728
-05		M16-7H	17H9 ^(+0,043)	23,5	0,989
-06		M18-7H	19H9 ^(+0,052)	25,5	1,132
-07		-	M20x2-7H	21H9 ^(+0,052)	30,0



1. HRC 35-40.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± 1/2 IT14.
3. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-K.
4. Острые кромки притупить радиусом R0,5 или фаской 0,5x45°.
5. Неуказанные радиусы внутренних углов R0,5 max.

ВР/М.29524.1030.010.002				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Штанга верхняя для пресса KOMAGE S150	См. табл.	-
Разраб.	Арестов	13.08.2024				
Проб.	Безверхий					
Т.контр.	Соловьев					
И.контр.	Кочерга			Лист	Листов	1
Утв.	Соловьев			Сталь 40X ГОСТ 4543-71		



Перв. примен.

Справ. №

ИВ. Калинин

[Signature]

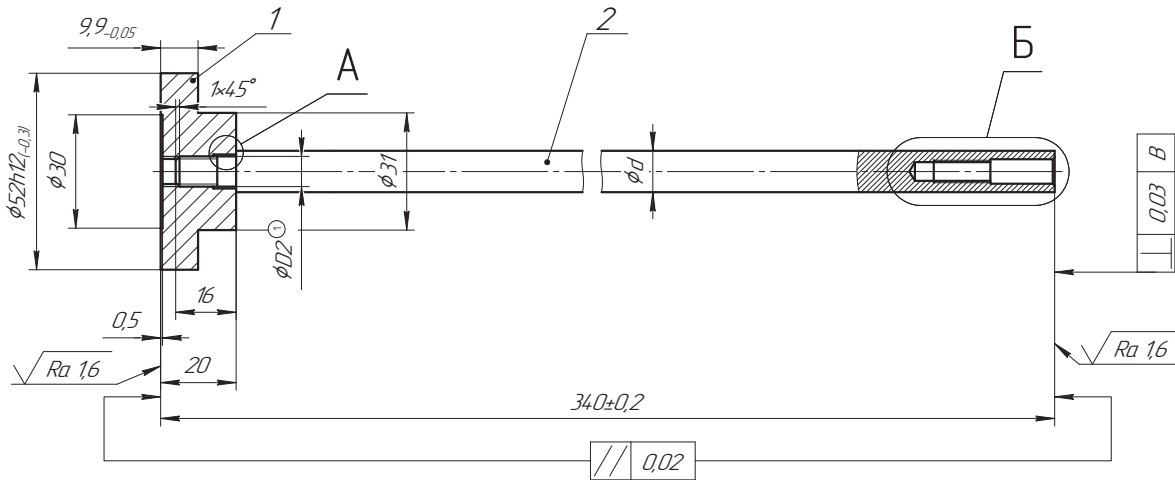
Согласовано: нач. уч.-ка пресования

Инд. № дора.

Взам. инд. №

Инд. № подл.

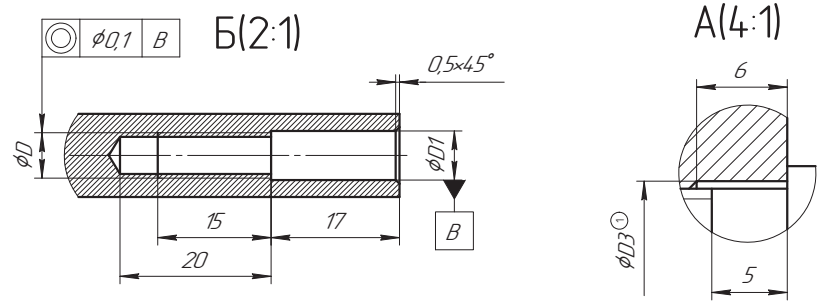
Подп. и дата



Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	D3, мм	d, мм	Масса, кг
① BP/М.29524.1220.004.034	M6-7H	6,5H9 ^(+0,036)	M8-7H/6g	9	11,00	0,452
① -01	M8-7H	8,5H9 ^(+0,036)	M10-7H/6g	11	13,50	0,567
① -02	M10-7H	10,5H9 ^(+0,043)			15,50	0,673
① -03	M12-7H	13H9 ^(+0,043)	M12-7H/6g	13	17,50	0,793
① -04	M14-7H	15H9 ^(+0,043)			19,50	0,927
① -05	M16-7H	17H9 ^(+0,043)	M16-7H/6g	17	23,50	1,252
① -06	M18-7H	19H9 ^(+0,052)			25,50	1,430
① -07	M20x2-7H	21H9 ^(+0,052)			29,50	1,843

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

- ① 1. Материал детали поз.1: Сталь 40X ГОСТ 4543-71. Твердость: HRC 35-40.
2. Материал детали поз.2: Сталь 40X ГОСТ 4543-71. Твердость: HRC 35-40.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± $\frac{IT14}{2}$.
4. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-K.
5. Острые кромки притупить радиусом R0,5 или фаской 0,5x45°.
6. Неуказанные радиусы скругления внутренних углов R0,3 max.
7. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{Ra} 3,2$.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. BP/М.29524.1220.004.034-							Примечание		
					-	1	2	3	4	5	6		7	
				<u>Детали</u>										
Б4	1		BP/М.29524.1220.004.034.001	Опора	1									①
			-01	Опора		1	1	1						
			-02	Опора					1	1				
			-03	Опора							1	1		
Б4	2		BP/М.29524.1222.004.034.002	Штанга	1									
			-01	Штанга		1								
			-02	Штанга			1							
			-03	Штанга				1						
			-04	Штанга					1					
			-05	Штанга						1				
			-06	Штанга							1			
			-07	Штанга								1		

BP/М.29524.1220.004.034

Штанга верхняя для пресса KOMAGE S200

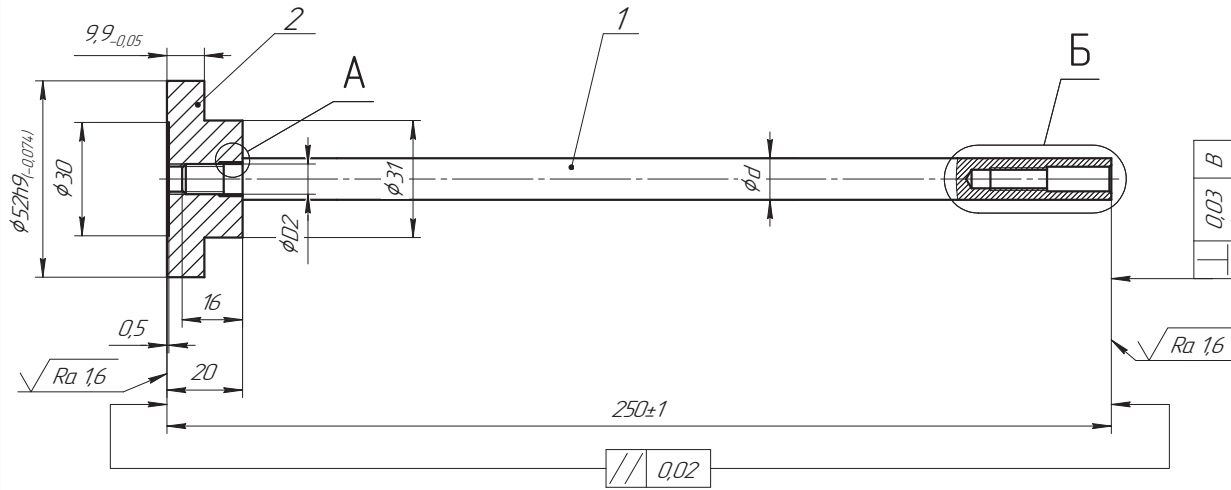
1	Зам.	Б/И	Иванов	01.08.2024
Иван	Лист	№ док.	Лист	Дата
Разраб.	Арестов	Иванов	Лист	Дата
Проб.	Безверхий	Иванов	Лист	Дата
Т.контр.	Соловьев	Иванов	Лист	Дата
Н.контр.	Кочерга	Иванов	Лист	Дата
Упл.	Соловьев	Иванов	Лист	Дата

Лит. Масса Масштаб
См. табл. -
Лист Листов 1

Виртуал
VIRIAL

Копировать Формат А2

ИВ. Колыгин
Согласовано: иван.уч. на прессовании
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата
Лист и дата

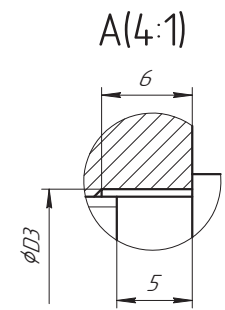
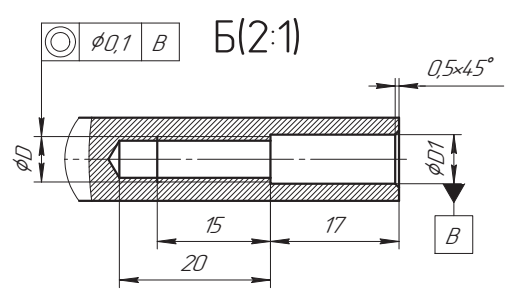


Обозначение	D, мм	D1, мм	D2, мм	D3, мм	d, мм	Масса, кг
ВР/М.29524.1.220.004.035	M6-7H	6,5H9 ^(+0,036)	M8-7H/6g	9	11,00	0,385
-01	M8-7H	8,5H9 ^(+0,036)	M10-7H/6g	11	13,50	0,466
-02	M10-7H	10,5H9 ^(+0,043)			15,50	0,540
-03	M12-7H	13H9 ^(+0,043)	M12-7H/6g	13	17,50	0,623
-04	M14-7H	15H9 ^(+0,043)			19,50	0,717
-05	M16-7H	17H9 ^(+0,043)	M16-7H/6g	17	23,50	0,946
-06	M18-7H	19H9 ^(+0,052)			25,50	1,070
-07	M20x2-7H	21H9 ^(+0,052)			29,50	1,361

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

1. Материал детали поз.1: Сталь 40Х ГОСТ 4543-71. Твердость: HRC 35-40.
2. Материал детали поз.2: Сталь 40Х ГОСТ 4543-71. Твердость: HRC 35-40.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-K.
5. Острые кромки притупить радиусом R0,5 или фаской 0,5x45°.
6. Неуказанные радиусы внутренних углов R0,5 max.
7. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{Ra} 3,2$.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ВР/М.29524.1.220.004.035-							Примечание	
					-	1	2	3	4	5	6		7
				<i>Детали</i>									
Б4	1	ВР/М.29524.1.222.004.035.001	Штанга		1								
		-01	Штанга		1								
		-02	Штанга			1							
		-03	Штанга				1						
		-04	Штанга					1					
		-05	Штанга						1				
		-06	Штанга							1			
		-07	Штанга								1		
Б4	2	ВР/М.29524.1.222.004.035.002	Опора		1								
		-01	Опора		1	1	1						
		-02	Опора					1	1				
		-03	Опора							1	1		



ВР/М.29524.1.220.004.035

Штанга верхняя для
пресса KOMAGE S60

Изм/Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб	Арестов	Арестов	30.07.2025	1	См. табл.	-
Проб.	Безверхий	Безверхий				
Т.контр.	Соловьев	Соловьев				
Н.контр.	Кочерга	Кочерга				
Умд	Соловьев	Соловьев				

