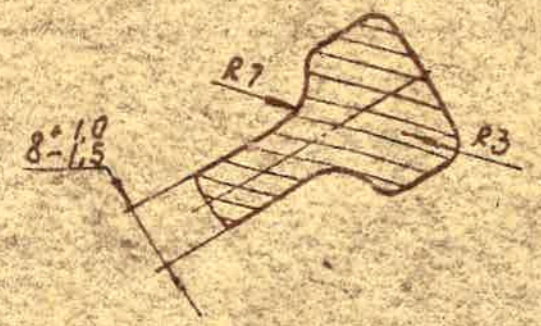
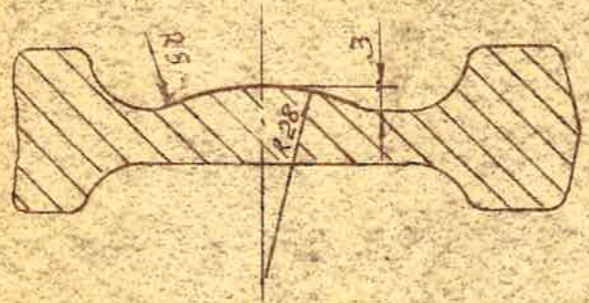
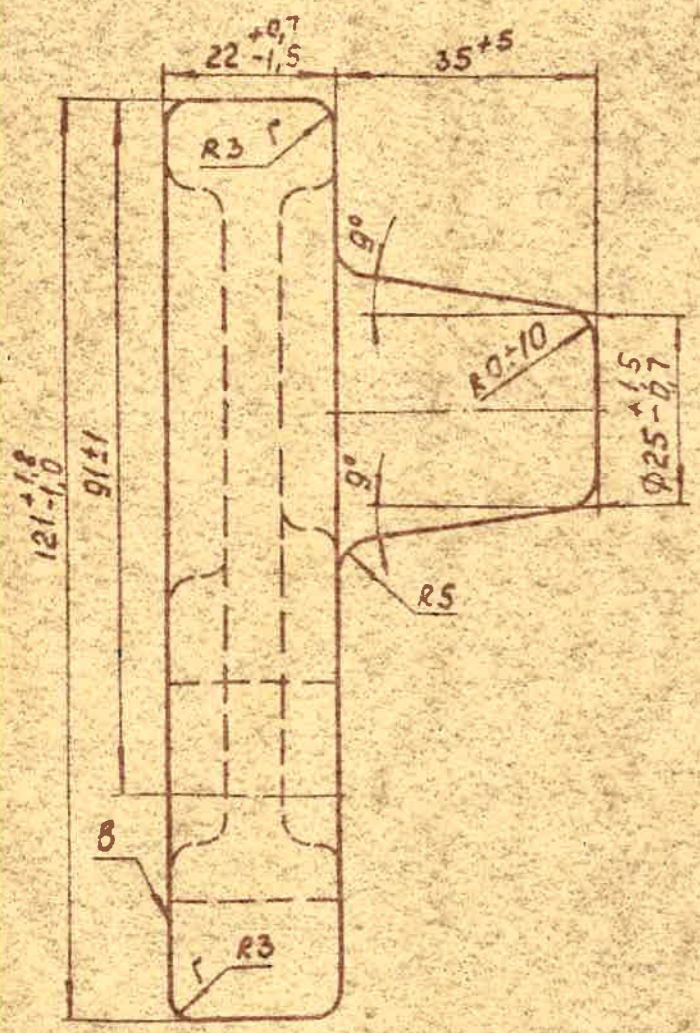


A-A

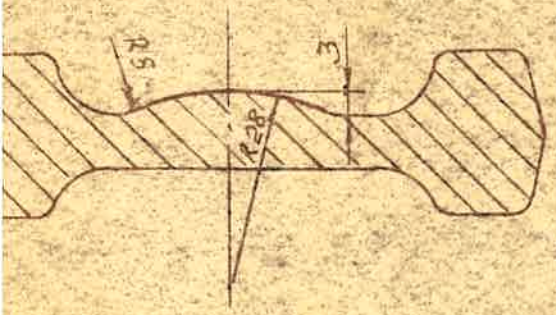


© B-B вариант, повернута





В-В вариант, повернуто



- ① Требования к металлу по сварке согласно ТУЗ 523-69.
- ② Допускается:
 - а) по линии развеса штампов радиус Г не выполнять;
 - б) сверление отверстий с шероховатостью $\nabla 2$;
 - в) разность замеров глубины выштамповки не более 5 мм;
 - г) наличие поверхностных дефектов и углублений от окалины в пределах допуска;
 - д) естественная утяжка и скол при прошивке отверстия;
 - е) при недоштамповке пальца исправлять геометрию сваркой;
 - ж) наличие складок металла в местах перехода пальца на плоскость;
 - з) на головке пальца выступы от выталкивателя диаметром 22-25 мм и высотой до 4 мм.
- ③ 2а. Неплоскостность поверхности В не более 2,5 мм.
- ④ 3а. Штампобочные уклоны не более 7° в тела детали. На участке радиуса Б уклон подрезать, при этом высота среза не менее 5 мм.
- ⑤ 4а. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
- ⑥ 5а. Выступ от среза заусенца по линии развеса штампов не более 1 мм, кроме участка с радиусом Б.
- ⑦ 6а. Острые заусенцы на торце пальца притупить.
- ⑧ 7а. Маркировку типа сектора наносить в любом месте со стороны пальца римским или арабским шрифтом.
- ⑨ 8а. Неуказанные предельные отклонения размеров

по III группе точности ГОСТ 7505-55, класс II.

⑩ 9. Допускается изготавливать из стали 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также из стали ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71.

ЕСНД

⑪ 10. Допускается изготавливать по штрих-пунктирной линии.

6	532.378	Лист	5.018
5	532.375	Лист	5.018
4	532.354	Лист	5.018
3	532.243	Лист	10.127
2	из 532.196	Лист	17.127
1	из 532.155	Лист	23.117
Изм/лист	и документа	подпись	дата
Разраб.	Кананова	Лист	1.5.74
Провер.	Гаркич	Лист	21.11.74
Т.контр.	Сметанин	Лист	23.10.74
И.бюро	Кочубай	Лист	24.10.74
И.контр.	Биндаева	Лист	25.10.74

532.45.037-0

Сектор правый тип II			Литера	Масса	Масштаб
Б				1,9	1:1
Лист			Листов 1		
Сталь 09Г2Д-12 ГОСТ 19281-73			Уралвагонзавод		
ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71					