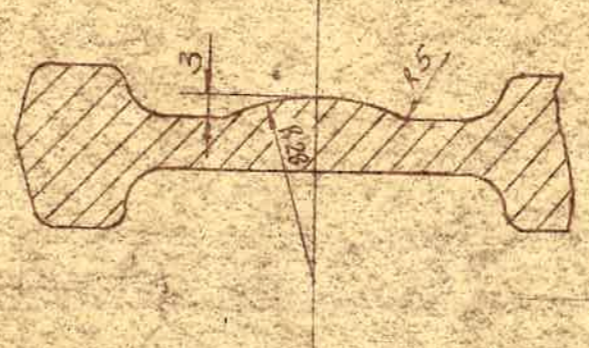
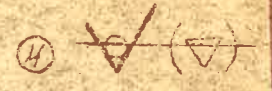


ⓐ B-B вариант, повернуто



- 4. Сдвиг осей штампов не более 0.1 мм.
- 5. Выступ от среза заусенца по раздому штампов не более 1 мм, участка с радиусом R.
- 6. Острые заусенцы на торце притупить.
- 7. Маркировку типа секторить в любом месте со стороны римским или арабским и др.
- 8. Неуказанные предельные значения размеров по ГОСТ 7505-76.
- ⓐ 9. Допускается изготавливать из сталей 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также ВСтЗп2 и ВСтЗп2 ГОСТ 380-76.
- ⓑ 10. Допускается изготавливать пунктирной линией.

Восстановленный
лобик №1



4. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.

5. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов не более 1 мм, кроме участка с радиусом Б.

6. Острые заусенцы на торце пальца притупить.

7. Маркировку типа сектора нанести в любом месте со стороны пальца римским или арабским шрифтом.

8. Неуказанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 7505-74 класса II.

9. Допускается изготавливать из стали 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также из стали ВСтЗп2 и ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71.

10. Допускается изготавливать по штрихпунктирной линии.

1. Допускается:

а) по линии разреза 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 скалывания в пределах допуска;

д) естественная утяжка и скол при прошивке отверстия;

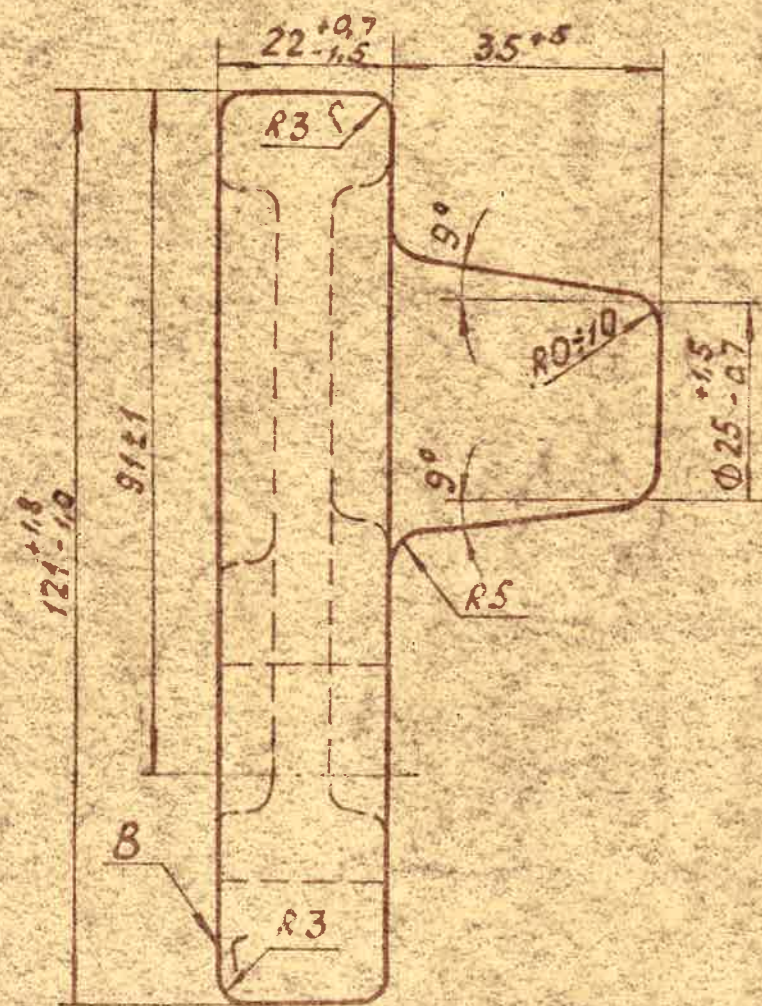
е) при недоштамповке пальца исправлять геометрию сваркой;

ж) наличие складок металла в местах перехода пальца на плоскость;

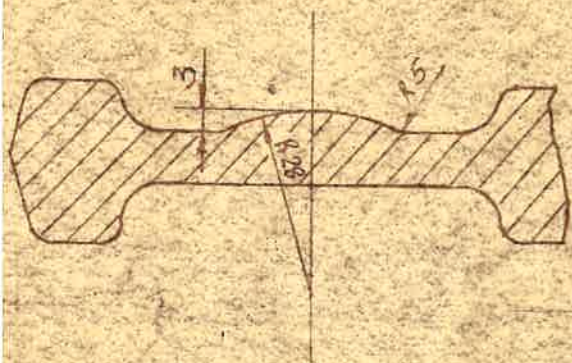
з) на головке пальца выступы от выталкивателя диаметром $22 \pm 0,5$ мм и высотой до 4 мм.

2. Неплоскостность поверхности В не более 2,5 мм.

3. Штампобочные уклоны не более 7° в тело детали. На участке радиуса Б уклон подрезать, при этом высота среза не менее 5 мм.



В-В вариант, повернуто



6	532.378	Таль	5.01.81
5	532.375	Таль	5.01.81
4	532.354	Таль	5.01.81
3	532.243	Таль	10.12.79
2	из 532.196 от 29.06.77	Коржиков	09.07.77
Илл. лист		И. Докуч.	Подп. Д.И.Т.
Разраб.		Комонова	(И.И.А.К.О.В.)
Пров.		Герман	(Герман) 27.03.74
Т. контр.		Сметанин	(Сметанин)
Нач. бюро		Крючков	Крючков 19.11.73

532.45.038-0

Сектор
левоу тип II

Лист 6

Масса 1,9

Масштаб 1:1

Лист 6

Уральвагонзавод

Сталь 09Г2-12 ГОСТ 19281-73
ВСтЗп2 ГОСТ 380-71