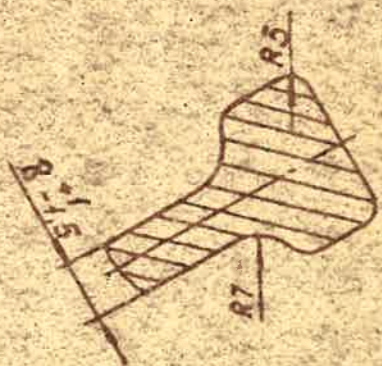
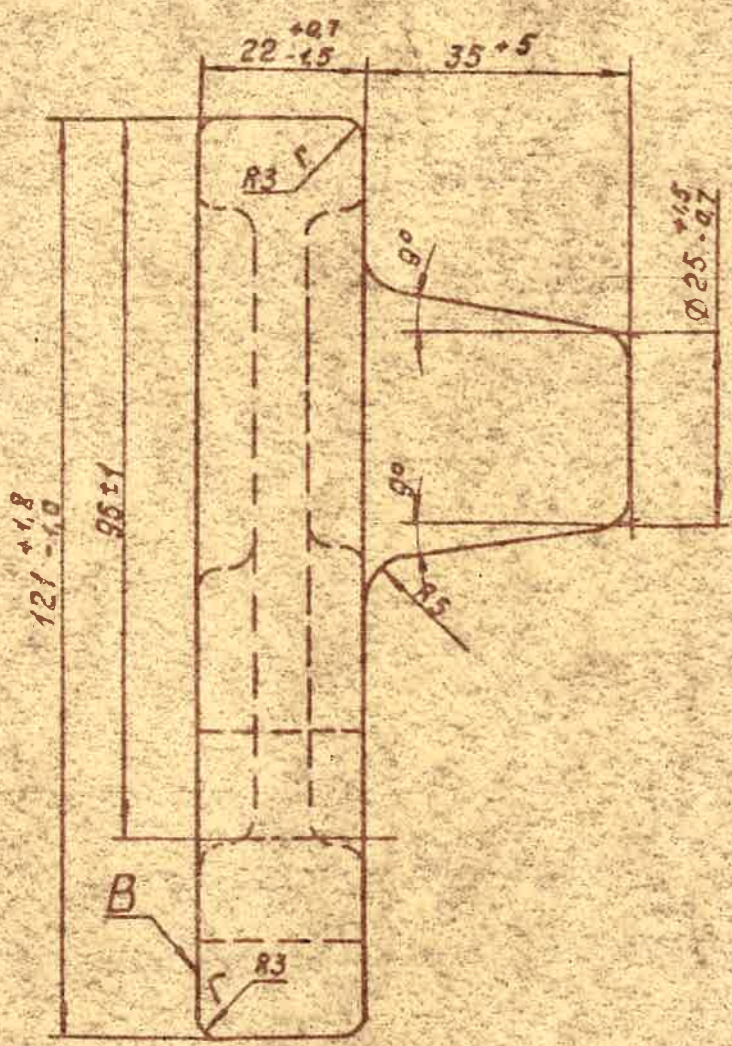


A-A

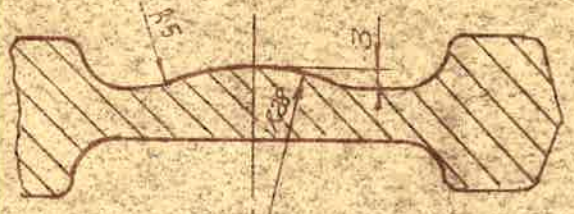


B-B вариант, повернута





В-В вариант, повернута



- ① Требования к металлу по сварке согласно ТУЗ 523-69.
 - ① 12. Допускается:
 - а) по линии разреза штампов радиус r не выполнять;
 - б) сверление отверстия с шероховатостью $\nabla 2$;
 - в) разность замеров глубины выштамповки не более 5 мм;
 - г) наличие поверхностных дефектов и углублений от окислы 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 вытолквателя диаметром 22 ± 25 мм и высотой до 4 мм.
 - ① 23. Неплоскостность поверхности В не более 2,5 мм.
 - ① 34. Штанповочные уклоны не более 7° в тело детали. На участке радиуса Б уклон подрезать, при этом высота среза не менее 5 мм.
 - ① 45. Сдвиг осей штампов не более 1,5 мм.
 - ① 56. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов не более 1 мм, кроме участка с радиусом Б.
 - ① 67. Острые заусенцы на торце пальца притупить.
 - ① 78. Маркировку типа сектора наносить в любом месте со стороны пальца римским или арабским шрифтом.
 - ① 88. Неуказанные предельные отклонения размеров по III группе.
- ② точность ГОСТ 7505-5574 класс II.
- ③ 9. Допускается изготавливать из стали 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также из стали ВСтЗсп2 и ВСтЗас2 ГОСТ 380-71.
- ④ 10. Допускается изготавливать по штрих-пунктирной линии.

ЕСКД

6	532.348	Лист	5.0181	532.45.039-0	Д
5	532.345	Лист	5.0181		
4	532.354	Лист	5.0181		
3	532.243	Лист	5.0181		
2	136532.196	Лист	1/0172		
1	136532.196	Лист	1/0172		
1	136532.196	Лист	1/0172		
Шт. Лист	И докум.	Подпись	Дата	Сектор	
Разраб.	Колосова	Тимова	12.23.71	пробный тип III	
Провер.	Герман	Бич	12.23.71	Литера	Масса
Т. контр.	Сметанин	Бич	23/12/71	Б	1,9
Н. бюро	Крючков	Бич	23/12/71	Лист	Листов 1
И. контр.	Бундакова	Бич	23/12/71	Сталь 09Г2Д-12 ГОСТ 19281-73	
				ВСтЗсп2 ГОСТ 380-71	
				Уралвагонзавод	
				ОГК	