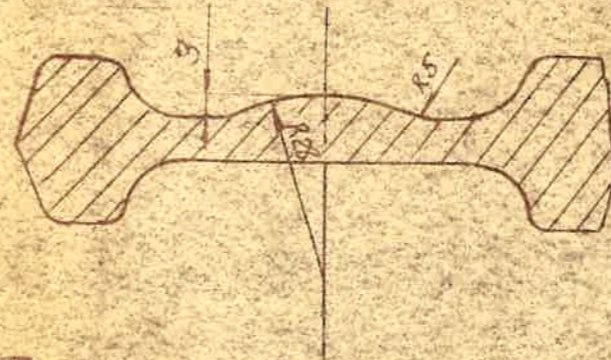
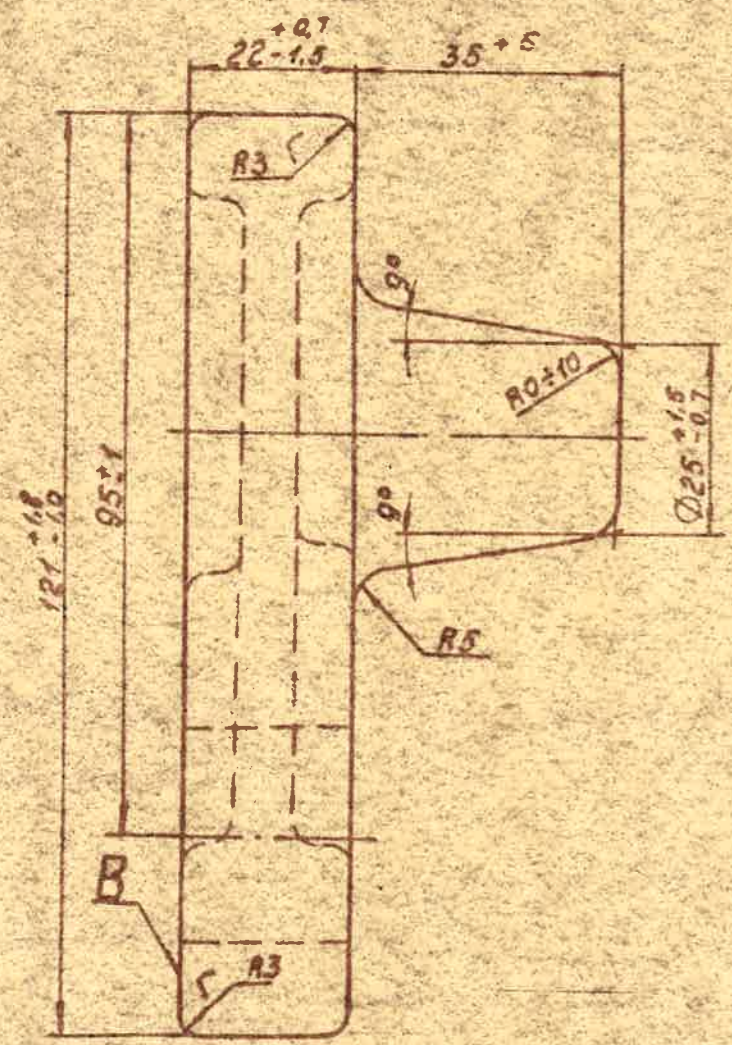


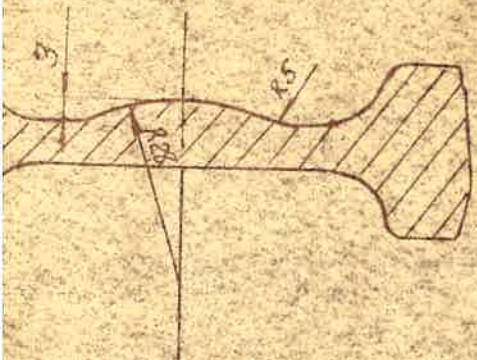
Ⓢ В-В вариант, повернуто

A-A





В варианте, повернуто



- ① 1. Требования к металлу по сварке согласно ТУЗ-523-69
 - ① 1.2. Допускается:
 - а) по линии разреза штампов радиус Г не выполнять;
 - б) сверление отверстия с шероховатостью $\nabla 2$;
 - в) разность замеров глубины выштамповки не более 5мм;
 - г) наличие поверхностных дефектов и углублений от окалины в пределах допуска;
 - д) естественная утяжка и скол при проточке 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 22-25мм и высотой до 4мм.
 - ① 2.3. Неплоскостность поверхности В не более 2,5мм.
 - ① 3.4. Штамповочные уклоны не более 7° в тело детали. На участке радиуса б уклон подрезать, при этом высота среза не менее 5мм.
 - ① 4.5. Сдвиг осей штампов не более 1,5мм.
 - ① 5.6. Выступ от среза заусенца по линии разреза штампов не более 1мм, кроме участка с радиусом б.
 - ① 6.7. Острые заусенцы на торце пальца притупить.
 - ① 7.8. Маркировку типа сектора нанести в любом месте со стороны пальца римским или арабским шрифтом.
 - ① 8.9. Неуказанные предельные отклонения размеров
- ② по группе точности ГОСТ 7505-55 14 класс II.
- ③ 9. Допускается изготавливать из стали 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также из стали ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71.
- ④ 10. Допускается изготавливать по штрих-пунктирной линии.

ЕСНД

6	532.378	Херил	5.01.81
5	532.375	Херил	5.01.81
4	532.354	Херил	5.01.81
3	532.243	Тягун	10.07.78
2	изв 532.196	Херил	17.07.78
1	105 335 154	Херил	29.07.78
Изм.	Лист	и докум.	Подпись Дата
Разраб.	Конюхова	Херил	18.07.78
Провер.	Герман	Херил	18.07.78
Т.контр.	Сметанин	Херил	18.07.78
И.бюро	Крючков	Херил	18.07.78
И.контр.	Бундакова	Херил	18.07.78

532.45.041-0

Сектор левый тип III

Литера	Насос	Наситоб
Б	1,9	1,1
Лист	Листов: 1	

Сталь 09Г2-12 ГОСТ 19281-73

Уралбаггоксобод