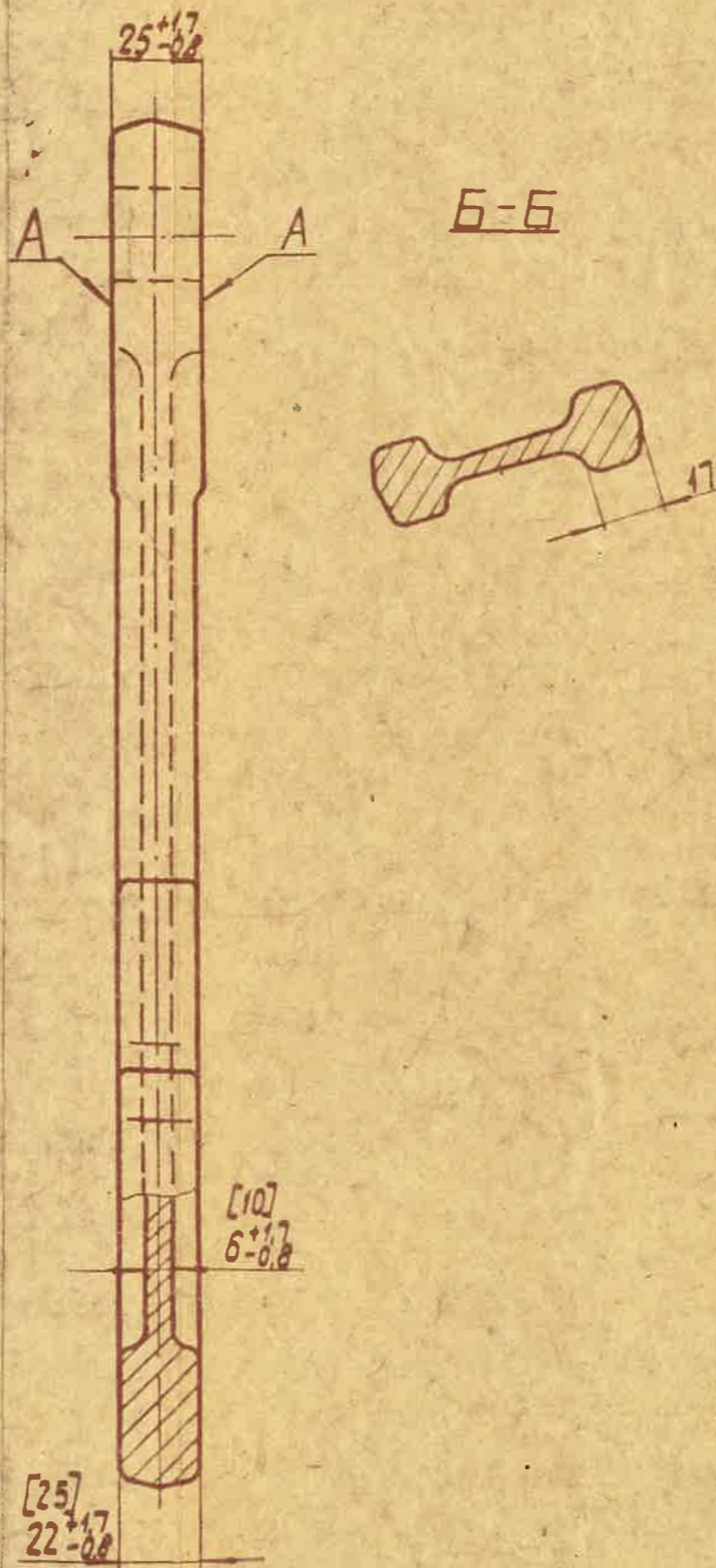
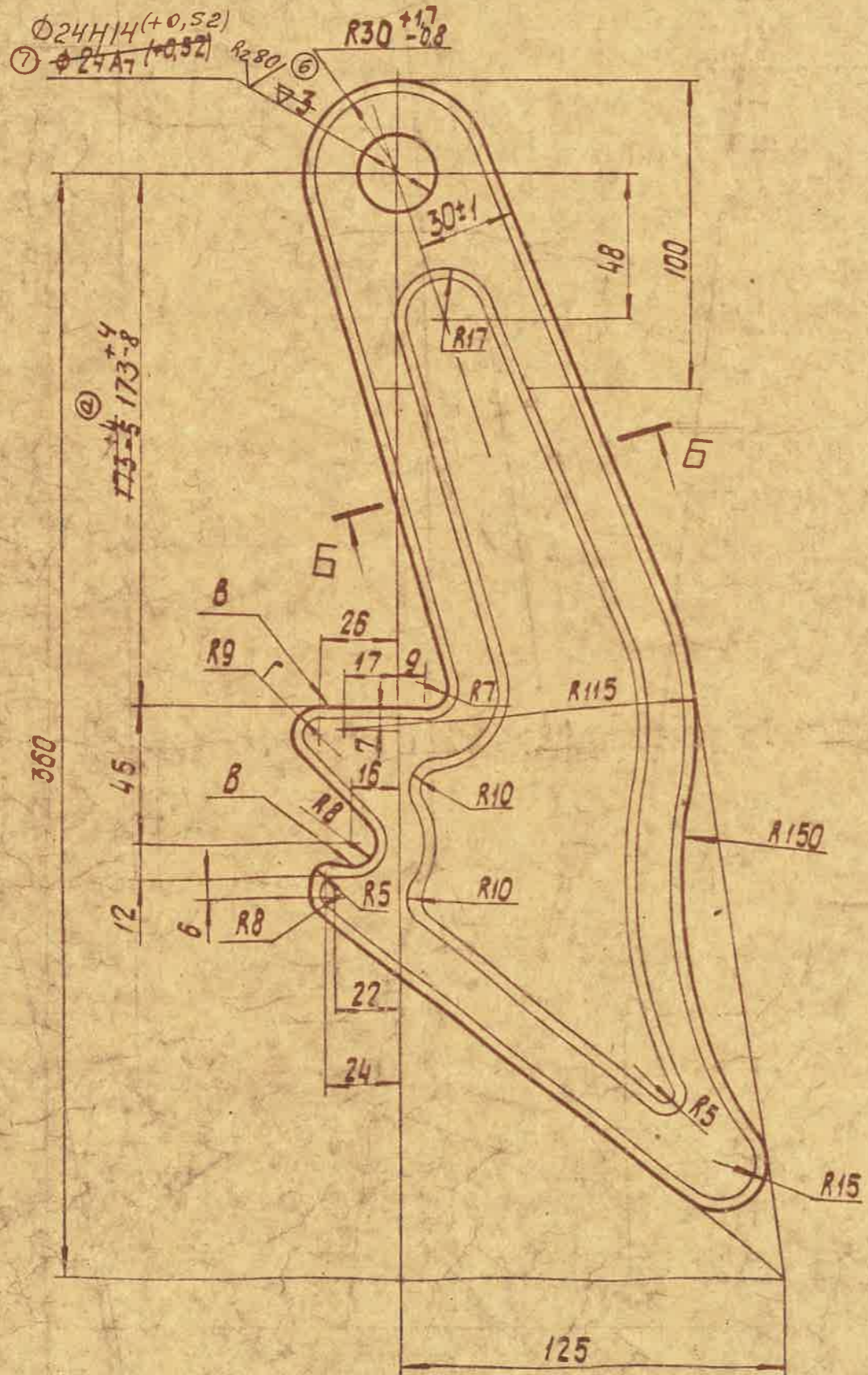


532.45.025-0



- и в отверстиях в виде волосовины, а также защитные песочные, шлаковые и газовые раковины на поверхностях должны быть не более по глубине 5мм, на измерению 10мм в количестве не более 3 штук
- ② 2.4. Неуказанные радиусы скругления не более 5мм
 - ② 3.5. Неплоскостность поверхности А не более 2мм.
 - ② 4.6. Сдвиг осей штампов не более 1,5мм.
 - ② 5.7. Выступ от среза заусенца по линии разъемов не более 2мм.
 - ② 6.8. Штамповочные уклоны не более 7° в тело
 - ② 7.9. Неуказанные предельные отклонения размеров
 - ④ ~~группе точности ГОСТ 7505-5574 класс II.~~
 - ⑤ 8. Допускается изготавливать из стали 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также из стали ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71.

37.45.101

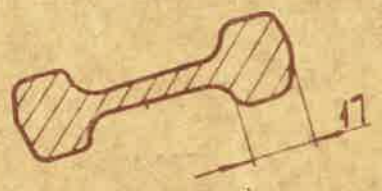
1340

и в отверстиях в виде волосовины, а также заштампованные песочные, шлаковые и газовые раковины на всех деталях должны быть не более по глубине 5мм, наибольшему измерению 10мм в количестве не более 3 штук на деталь.

- ⓐ 2.4. Неуказанные радиусы скругления не более 5мм.
- ⓐ 3.5. Неплоскостность поверхности А не более 2мм.
- ⓐ 4.6. Сдвиг осей штампов не более 1,5мм.
- ⓐ 5.7. Выступ от среза заусенца по линии разъема штампов не более 2мм.
- ⓐ 6.8. Штамповочные уклоны не более 7° в тело детали.
- ⓐ 7.9. Неуказанные предельные отклонения размеров по III группе точности ГОСТ 7505-5574 класс II.
- ⓐ 8. Допускается изготавливать из стали 09Г2-12 ГОСТ 19281-73, а также из стали ВСтЗсп2 и ВСтЗпс2 ГОСТ 380-71.

- ⓐ 4. Требования к металлу по сварке согласно ТУЗ-523-69.
- ⓐ 1.2. Допускается:
 - а) изготовление детали штамповкой из литой заготовки из стали марки 15Л-III, 20Л-III, 25Л-III ГОСТ 977-65, при этом углерода не более 0,25%. Содержание легирующих примесей хрома, никеля, меди не более 0,3% каждого;
 - б) изготовление детали по размерам в скобках, при этом вес 4,15кг;
 - в) разность замеров глубины выштамповки не более 6мм;
 - г) в местах в штамповочный уклон подрезать, ширина площадки не менее 5мм;
 - д) наличие поверхностных дефектов и углублений от окислы в пределах допуска;
 - е) незначительный наплыв металла по внутреннему контуру и по радиусу R на поверхности зуба;
 - ж) исправлять заваркой любые дефекты, но не более 20% площади поперечного сечения детали в данном месте;
 - з) на поверхностях подштампованных деталей без исправления следующие дефекты: заштампованные усадочные раковины с выходом на поверхности детали

Б-Б



ЕСНД

7	532.375	Терел	4.01.81
6	532.354	Терел	4.01.81
5	532.243	Терел	10.12.78
4	изв 532.196	Терел	17.01.78
3	изв 532.167 от 03.02.77	А.Г.Сей	27.04.77
2	изв 532.158 от 01.12.76	А.Г.Сей	29.04.77
а	Улучшение	247	13.12.76
Изм.	Лист	И докум.	Подпись Дата
1	Разраб.	Коронова	Терел 14.1.74
1	Провер.	Герман	Терел 21.11.74
	Т.контр.	Сметанин	Терел 28.12.74
	Н. бюро	Крючков	Терел 1.11.74
	Н. контр.	Бундакова	Терел 6.12.74

532.45.025-0

Закладка

Литера	Масса	Масштаб
Б	3,5	1:2
Лист	Листов 1	

Сталь 09Г2-12 ГОСТ 19281-73
ВСтЗсп2
ГОСТ 380-71

Уралвагонзавод
ОГК