

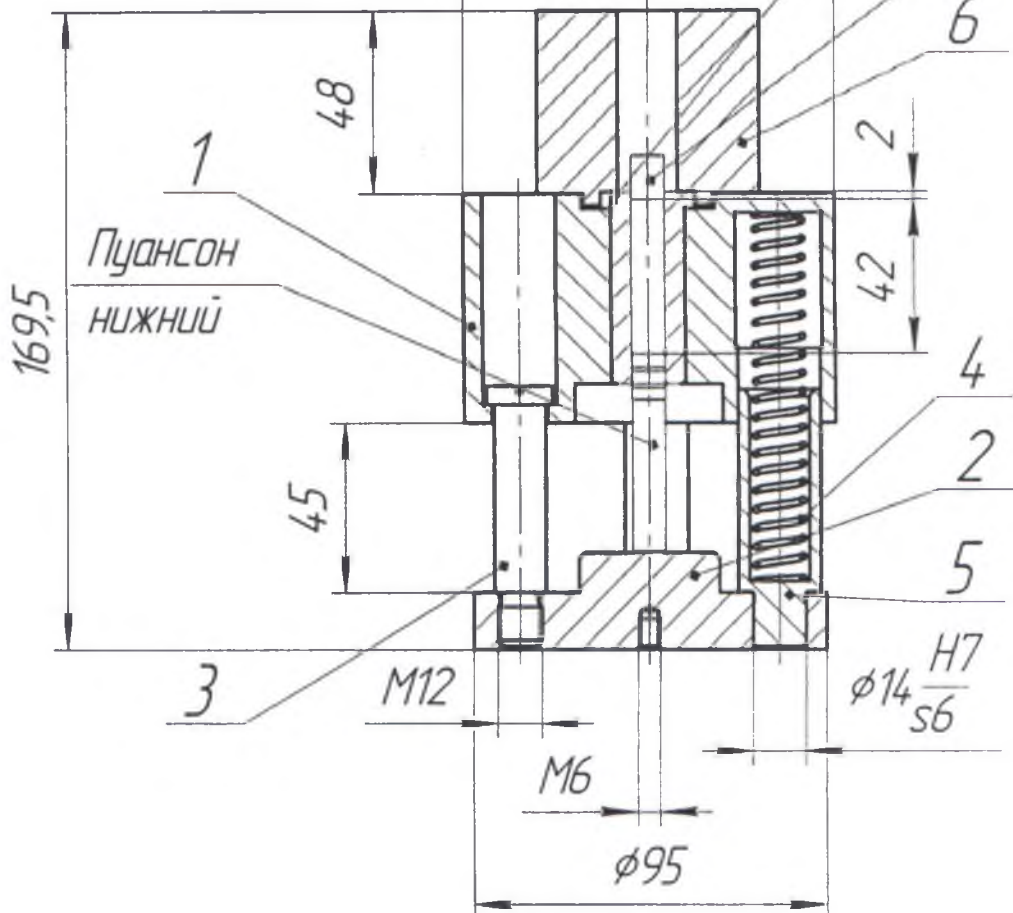
02.98.637.000.00СБ

Матрица

φ100

Пуансон верхний

6

Пуансон
нижний

169,5

48

45

2

42

4

2

5

M12

M6

φ95

φ14 $\frac{H7}{s6}$

1 Размеры для справок.

2 Корпус поз. 1 должен перемещаться по направляющим поз. 5 плавно (без заеданий).

3 Втулку распрессовочную поз.6 использовать для распрессовки заготовки.

4 Пресс-форму использовать совместно с матрицей черт. 02.98.638.000.00 и пуансонами черт. 02.98.639.000.00, 02.98.640.000.00, 02.98.641.000.00 и 02.98.642.000.00.

02.98.637.000.00СБ

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куданенко	<i>[Signature]</i>	20.11.13
Проб.	Родовиков	<i>[Signature]</i>	21.11.13
Т.контр.			
Нач. ОТЛ	Абрамов	<i>[Signature]</i>	
Н.контр.	Куданенко	<i>[Signature]</i>	30.11.13
Утв.			

Пресс-форма

Лист

Масса

Масштаб

3,89

1:2

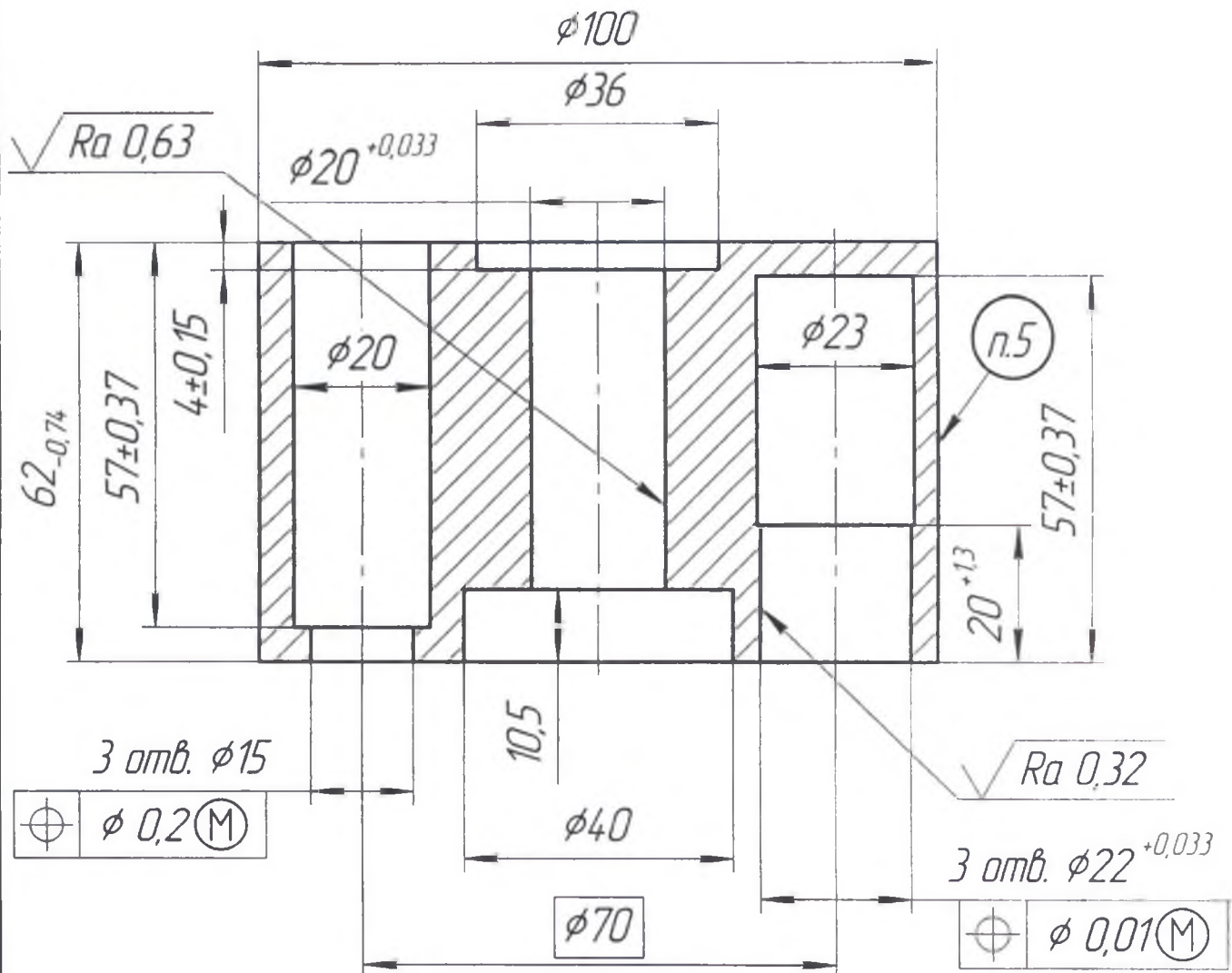
Лист

Листов

1

ОТЛ ХМЗ

02.98.637.000.01

 $\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$ 

1 HRC 40..45.

2 Допускается замена материала на сталь любой марки по ГОСТ 5950-2000

3 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мн.

4 Острые кромки притупить фаской $0,3 \pm 0,2 \times 45^\circ \pm 15^\circ$ или $R0,3 \pm 0,2$.

5 Маркировать по ЛМ-2-ТУ-5: 02.98.637.000.01.

02.98.637.000.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куданенко	20.11.13		
Пров.	Родовиков	20.11.13		
Т.контр.				
Нач. ОТЛ	Абрамов			
Н.контр.	Куданенко	20.11.13		
Утв.				

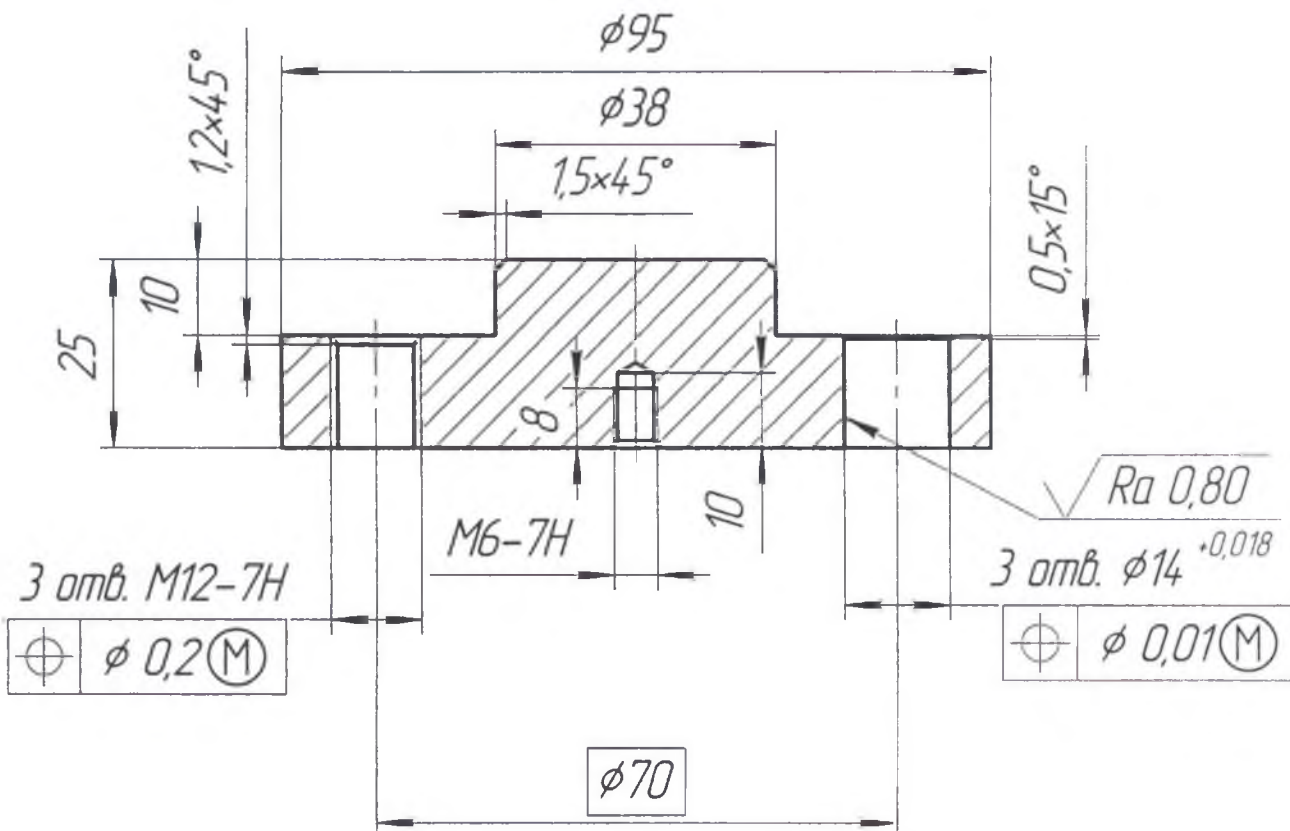
Корпус

Сталь X12M ГОСТ 5950-2000

Лист	Масса	Масштаб
1	1,84	1:1
Лист	Листов	1

ОТЛ ХМЗ

02.98.637.000.02

 $\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$ 

1. HRC 40...45.
2. Допускается замена материала на сталь любой марки по ГОСТ 5950-2000.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мН.
4. Острые кромки притупить фаской $0,3 \pm 0,2 \times 45^\circ \pm 15^\circ$ или $R0,3 \pm 0,2$.
5. Маркировать по ЛМ-2-ТУ-5: 02.98.637.000.01.

02.98.637.000.02

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куданенко	20.4.12		
Пров.	Родовиков	20.4.12		
Т.контр.				
Нач. ОТЛ	Абрамов			
Н.контр.	Куданенко	20.4.12		
Утв.				

Основание

Сталь X12M ГОСТ 5950-2000

Лист	Масса	Масштаб
1	0,82	1:1

ОТЛ XM3

Перв. примен

Справ. №

Подп. и дата

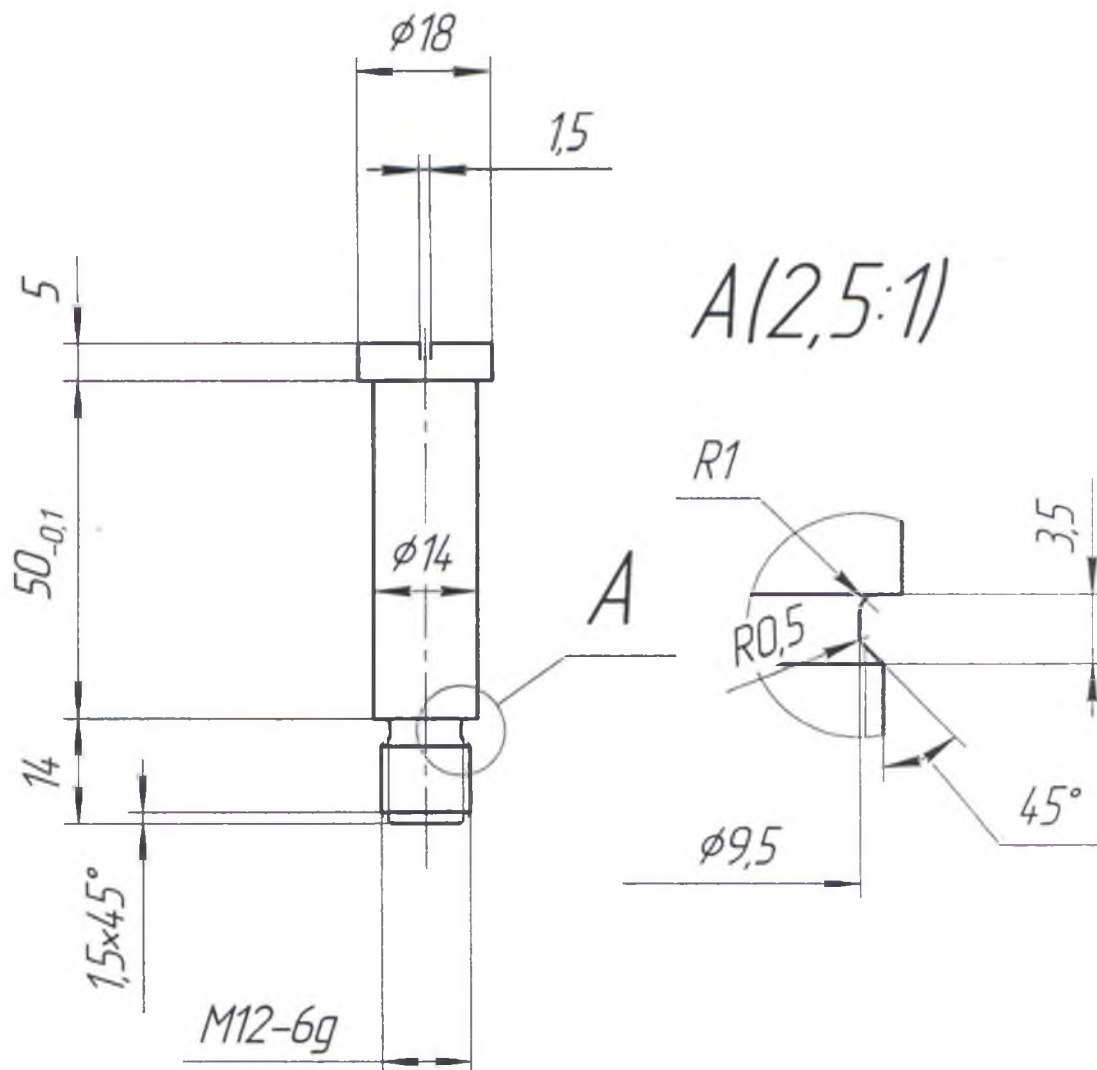
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

02.98.637.000.03

 $\sqrt{Ra\ 3,2}$ 

1. HRC 30...35.

2. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мН.

02.98.637.000.03

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куданенко	С.И.И.	20.11.13
Проб.	Радзивилов	С.И.И.	20.11.13
Т.контр.			
Нач. ОТЛ	Абрамов	С.И.И.	20.11.13
Н.контр.	Куданенко	С.И.И.	20.11.13
Утв.			

Стойка

Сталь 30X13 ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1	0,06	1:1
Лист	Листов	1

ОТЛ ХМЗ

Континент

Формат А1

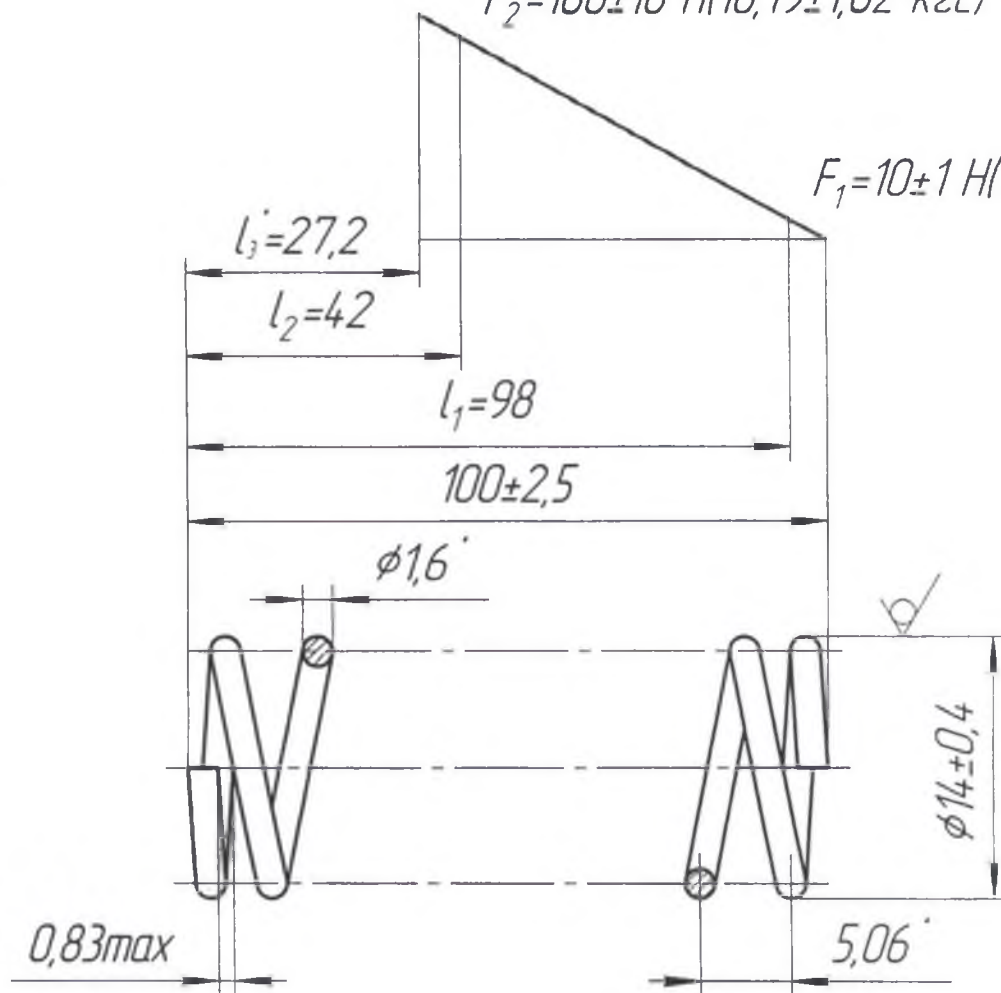
02.98.637.000.04

✓ Ra 3,2 (✓)

$F_3 = 111,1 \text{ H} (11,33 \text{ кгс})$

$F_2 = 100 \pm 10 \text{ H} (10,19 \pm 1,02 \text{ кгс})$

$F_1 = 10 \pm 1 \text{ H} (1,02 \pm 0,1 \text{ кгс})$



- 1 Модуль сдвига $G^* = 78500 \text{ МПа}$
- 2 Напряжение касательное при кручении $T^* = 1019,7 \text{ МПа}$
- 3 Направление навивки пружины - любое.
- 4 Длина развернутой пружины $L^* = 624 \text{ мм}$
- 5 Число рабочих витков $n = 14,5$
- 6 Число витков полное $n_1 = 16$
- 7 *Размеры и параметры для справок.

02.98.637.000.04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Куданенко		20.11.13
Пров.		Родовиков		21.11.13
Т.контр.				
Нач. ОТЛ		Абрамов		
Н.контр.		Куданенко		20.11.13
Утв.				

Пружина

Проволока 60С2А-1,6

Лист	Масса	Масштаб
1	0,01	2,5:1

ОТЛ ХМЗ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

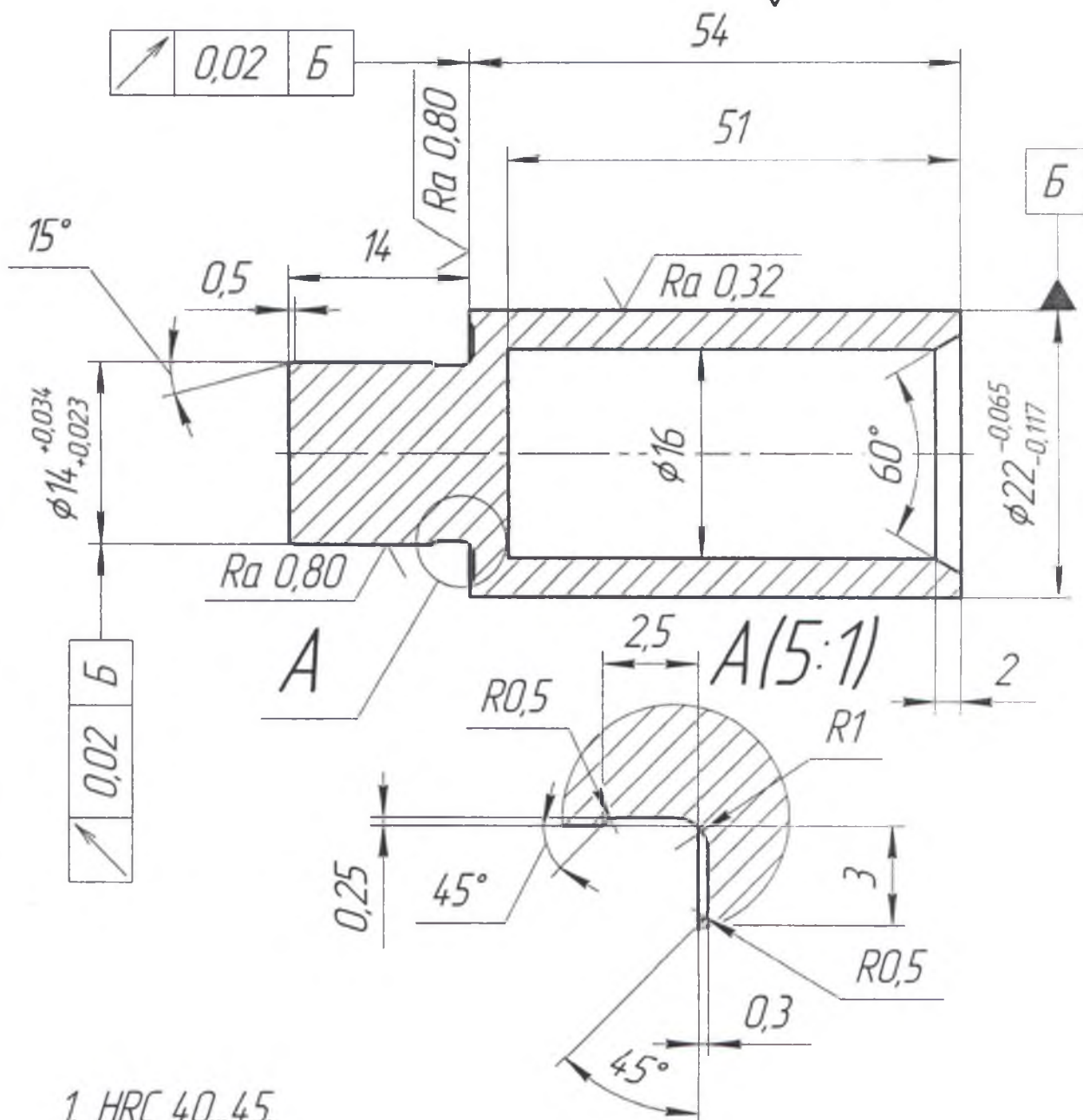
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

02.98.637.000.05

 $\sqrt{Ra\ 3,2\ (\checkmark)}$ 

1. HRC 40...45.

2. Допускается замена материала на сталь любой марки по ГОСТ 5950-2000.

3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мН.

4. Острые кромки притупить фаской $0,3 \pm 0,2 \times 45^\circ \pm 15^\circ$ или $R0,3 \pm 0,2$.

02.98.637.000.05

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Куданенко		20.11.13
Пров.		Родовиков		20.11.13
Т.контр.				
Нач.ОТЛ		Абрамов		
Н.контр.		Куданенко		20.11.13
Утв.				

Направляющая

Сталь 30X13 ГОСТ 5632-72

Лист	Масса	Масштаб
1	0,07	2:1

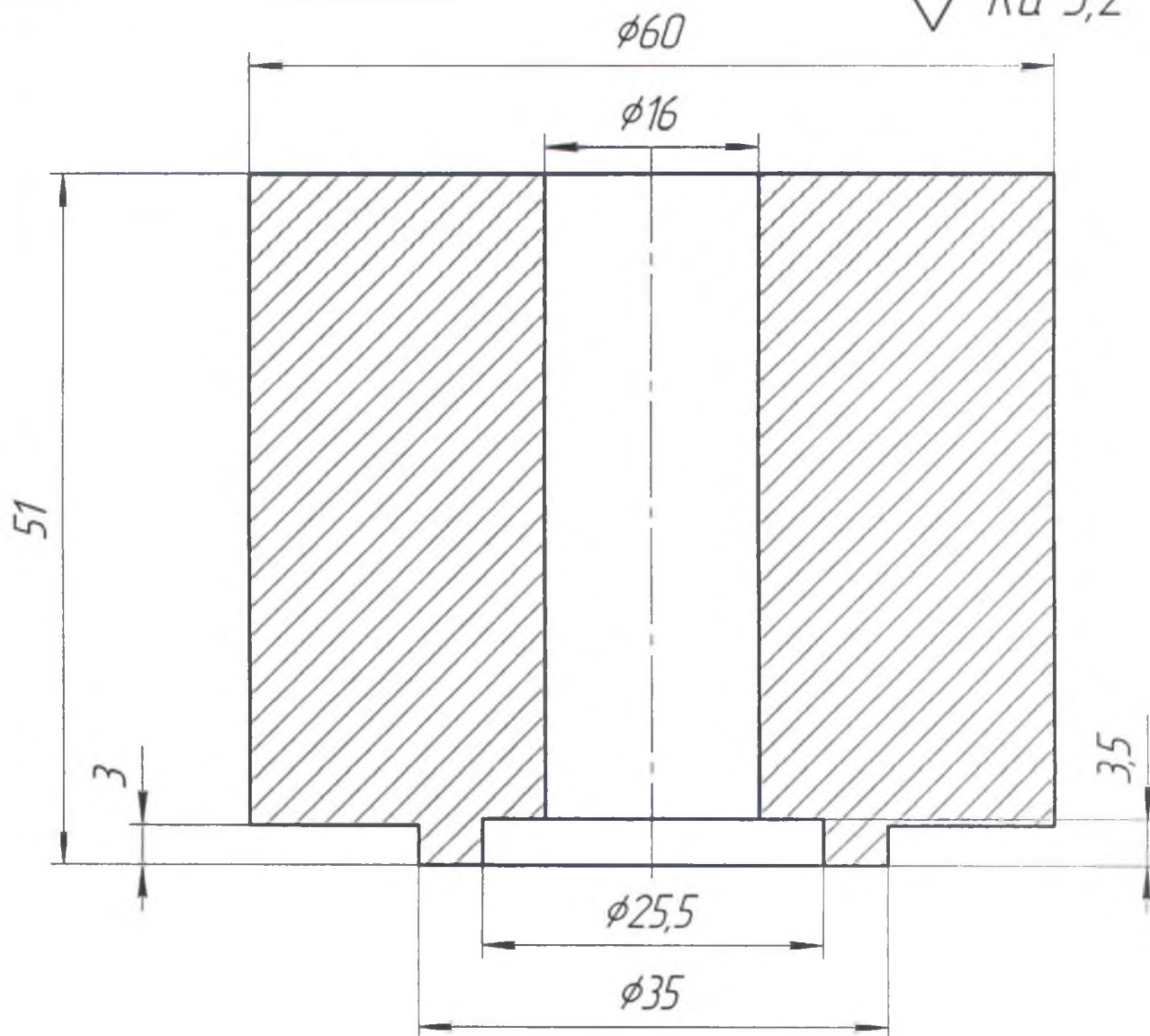
Лист 1

ОТЛ ХМЗ

Перв. примен.

Справ. №

02.98.637.000.06

 $\sqrt{Ra\ 3,2}$ 

1. HRC 40...45.

2. Допускается замена материала на сталь любой марки по ГОСТ 5950-2000.

3. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-мН.

4. Острые кромки притупить фаской $0,3 \pm 0,2 \times 45^\circ \pm 15^\circ$ или $R0,3 \pm 0,2$.

5. Маркировать по ЛМ-2-ТУ-5: 80.015.04.019-7

02.98.637.000.06

Втулка
распрессовочная

Лист

Масса

Масштаб

0,55

2:1

Лист

Листов

1

Сталь 40X13 ГОСТ 5632-72

ОТЛ ХМЗ

Подп. и дата

Инв. № дил.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Куданенко	20.11.13		
Пров.	Родовиков	20.11.13		
Т.контр.				
Нач. ОТЛ	Абрамов			
Н.контр.	Куданенко	20.11.13		
Утв.	Абрамов			