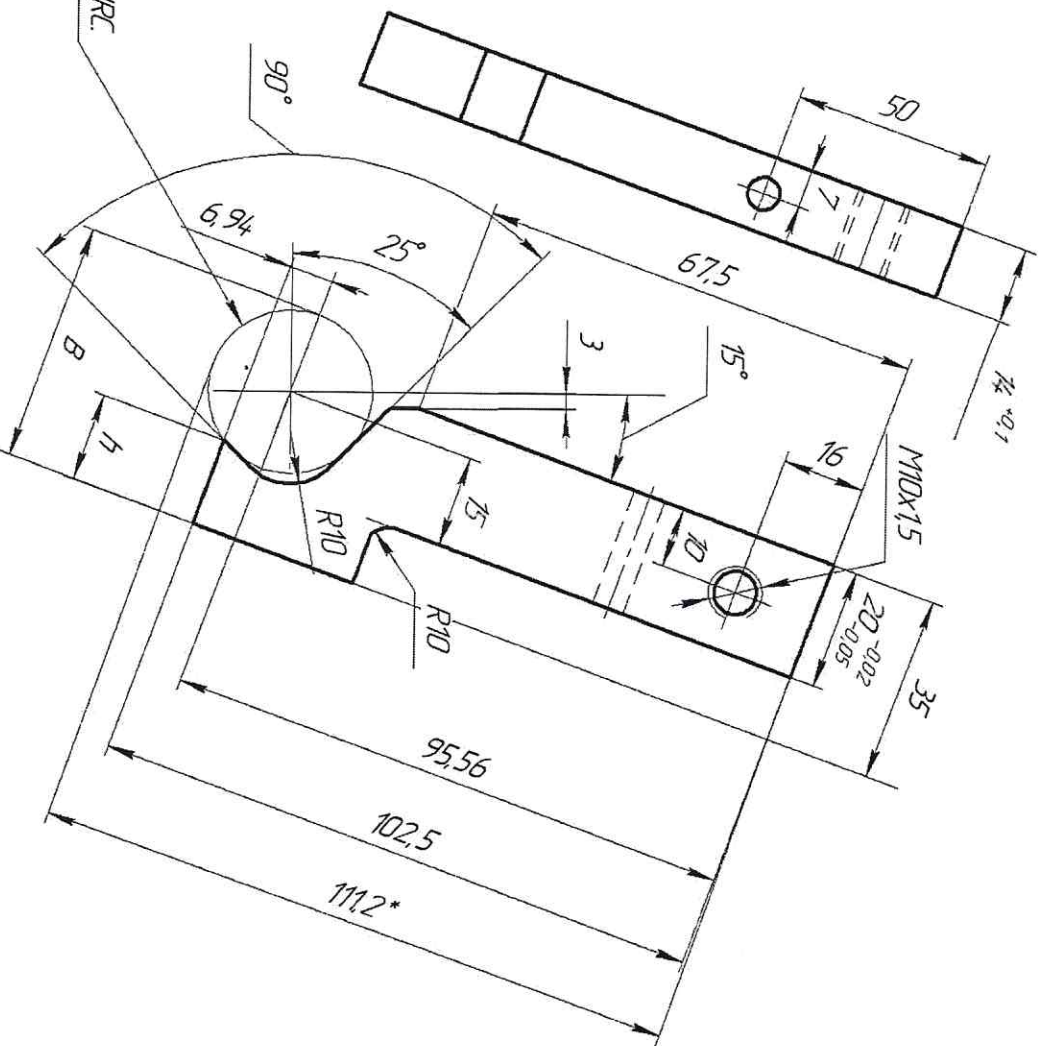


1. 56...58 НРС.
2. Неуказанные предельные отклонения по Н14, н14, Н14/2.

<b>21-3000-1512</b>				<b>Толкатель матрицы (СВР-256S)</b>			Лист	Место	№д
Изм./Лист	№ докум.	Год	Допол.						
Разраб.	Курсанов								
Проб.									
Техн.пр.									



Закалить на ТВЧ твердость 50...55HRC.

Обозначение	D	B	H	h	Маркировка
21-3000-1507	31	45.5 <sup>+0.1</sup>	14	15.5	310Х14Л

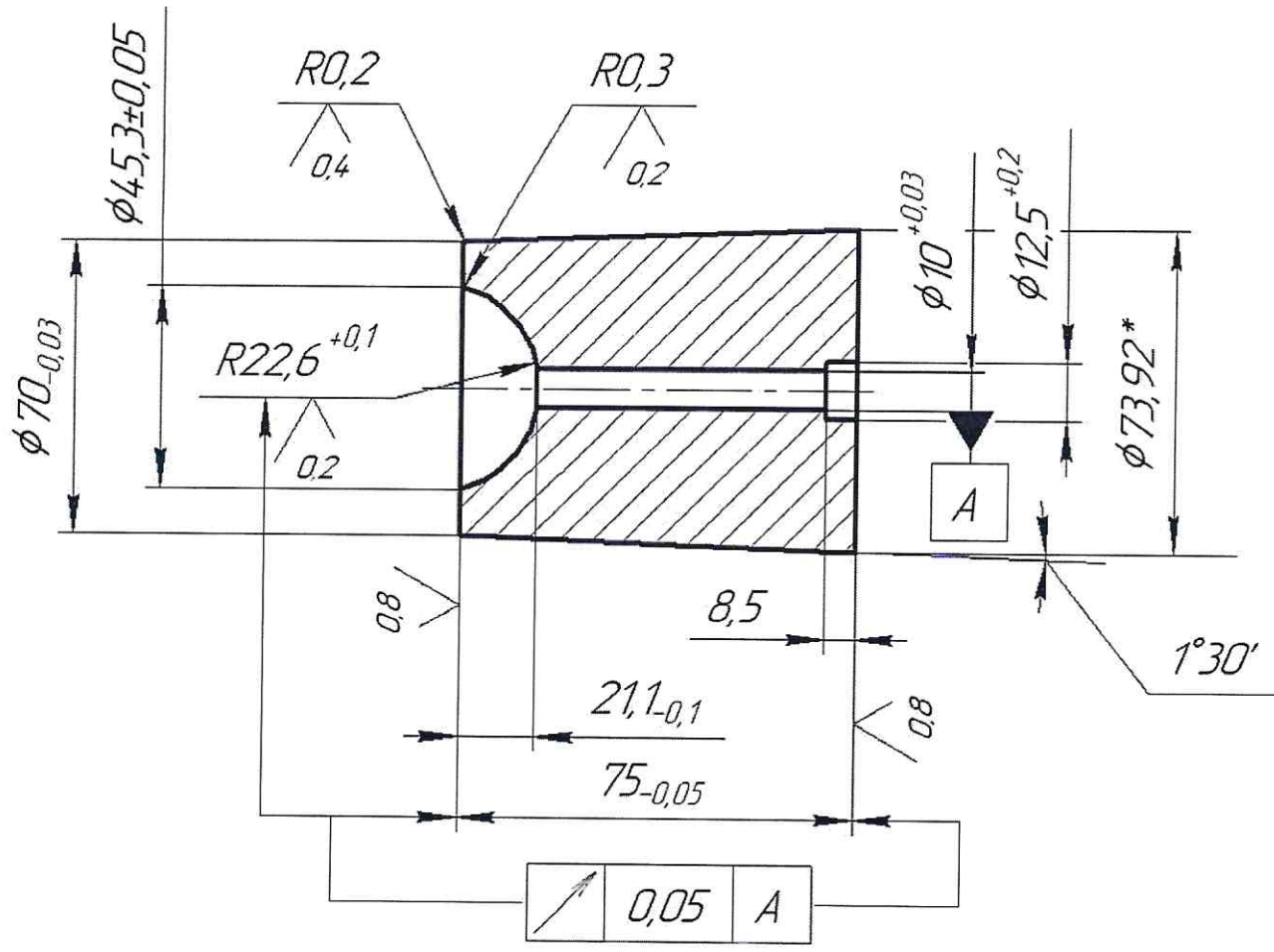
1. 30...35 HRC.
2. Неуказанные предельные отклонения по Н14, н14, IT14, /2.
3. Острые кромки пригнать радиусом R0.3мм.
4. Маркировка согласно данных из таблицы в колонку маркировка шрифт 5-шр3 ГОСТ 26.008-85.

Изм/Лист	№ докум	Подп	Листа	Захваты (ВР-256S)		Лист	Место	№
Разраб	Курсанов		02.03.2011					
Град								
Технпр								

21-3000-1507

21 1104 0054 001

6,3 (✓)



1. Размер для справок.
2. HRC 58..60.
3. H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

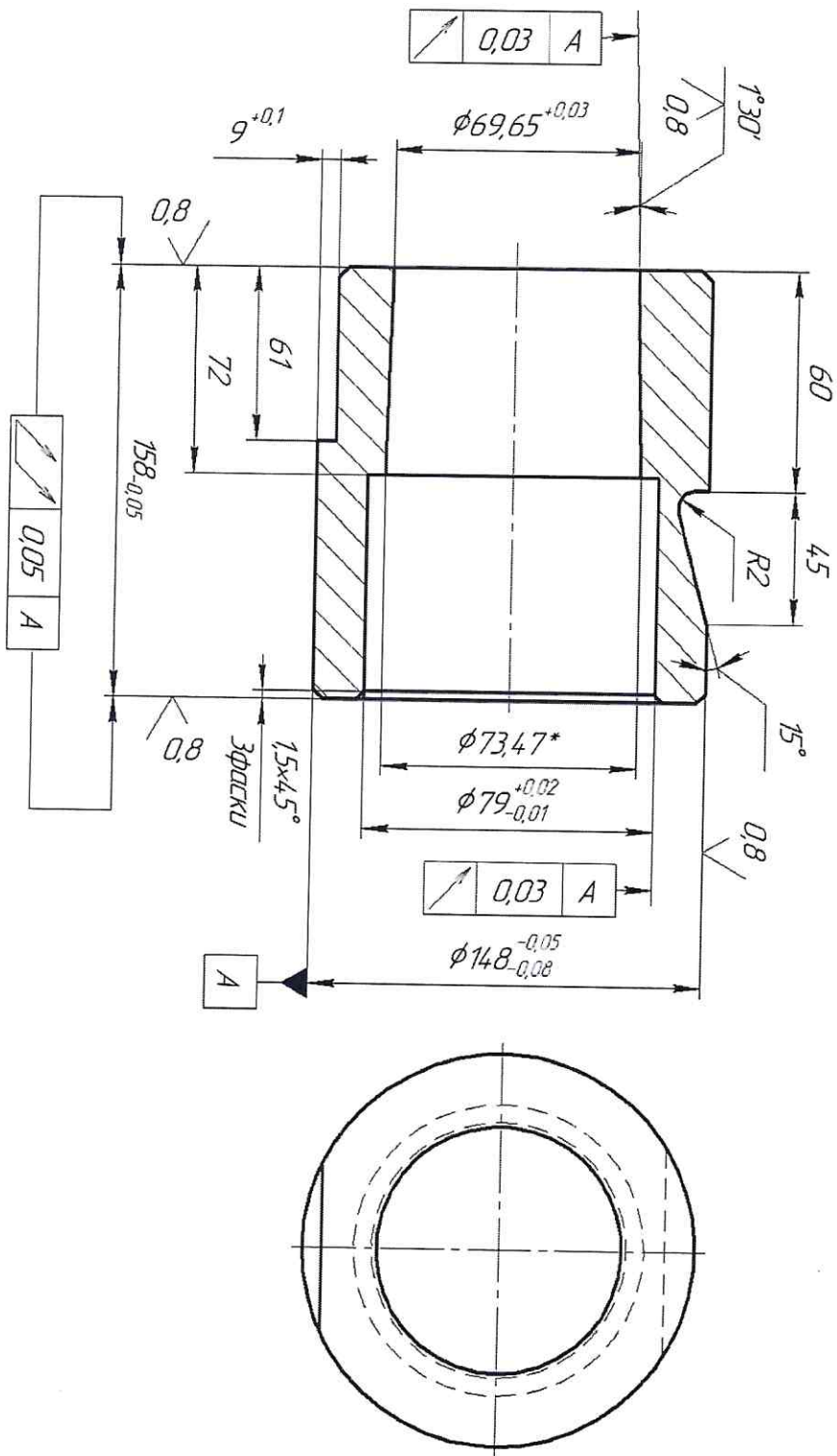
21-1104-0054-001

Вставка

Сталь X12M

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Курсанов		11.12.2024
Разраб.				
Проб				
Т.контр.				
Начерт				

Лист	Масса	Масштаб
	-	-
Лист	Листов	1
000		



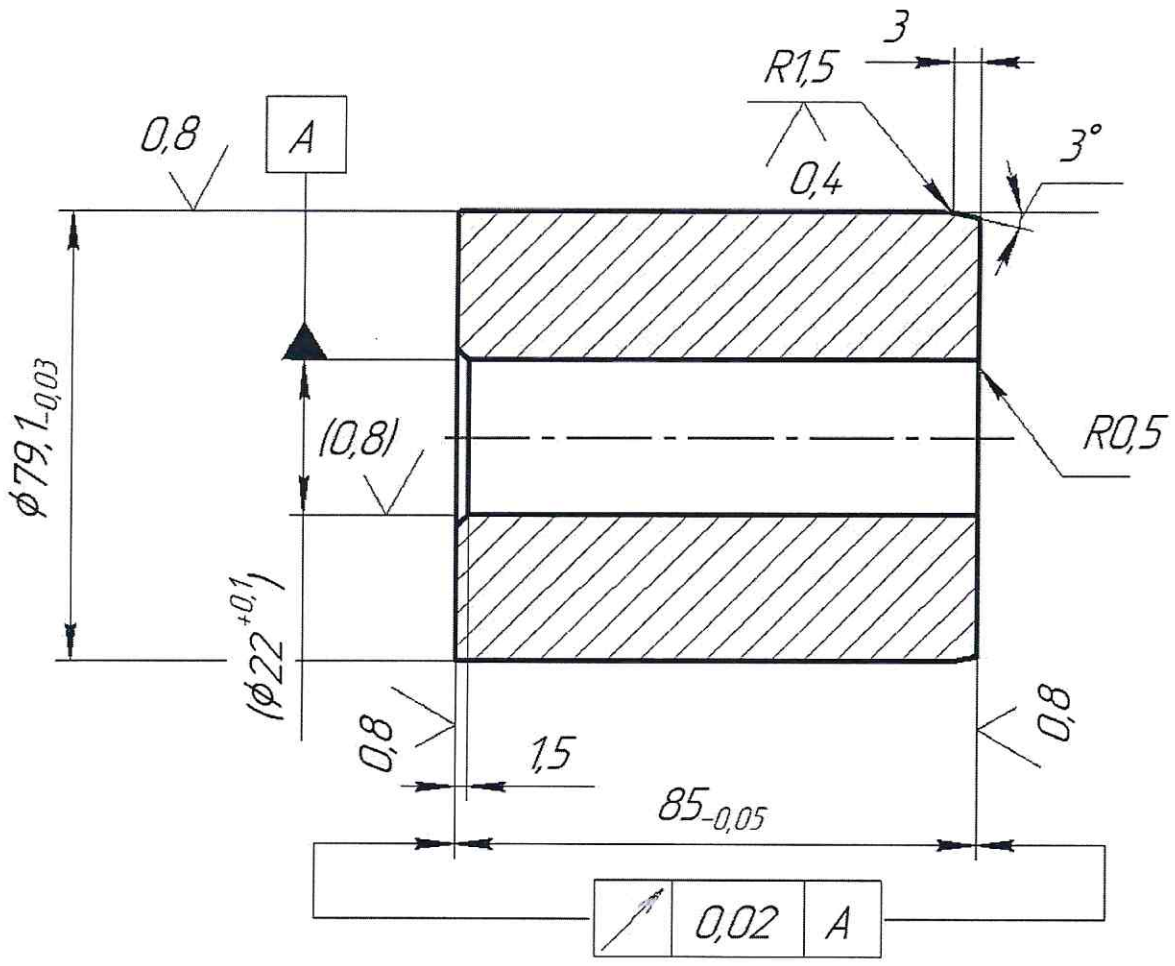
- 1. 38.42 НРС
- 2. Наказанные предельные отклонения по Н14, Н14, И14/2

Изм/Испол	№ докум	Подп	Дата	21-1104-0054-002	Корпус	Лист	Итого	Мд	
Разработ	Курсачов								
Проф									
Технпр									



21 1104 0054 003

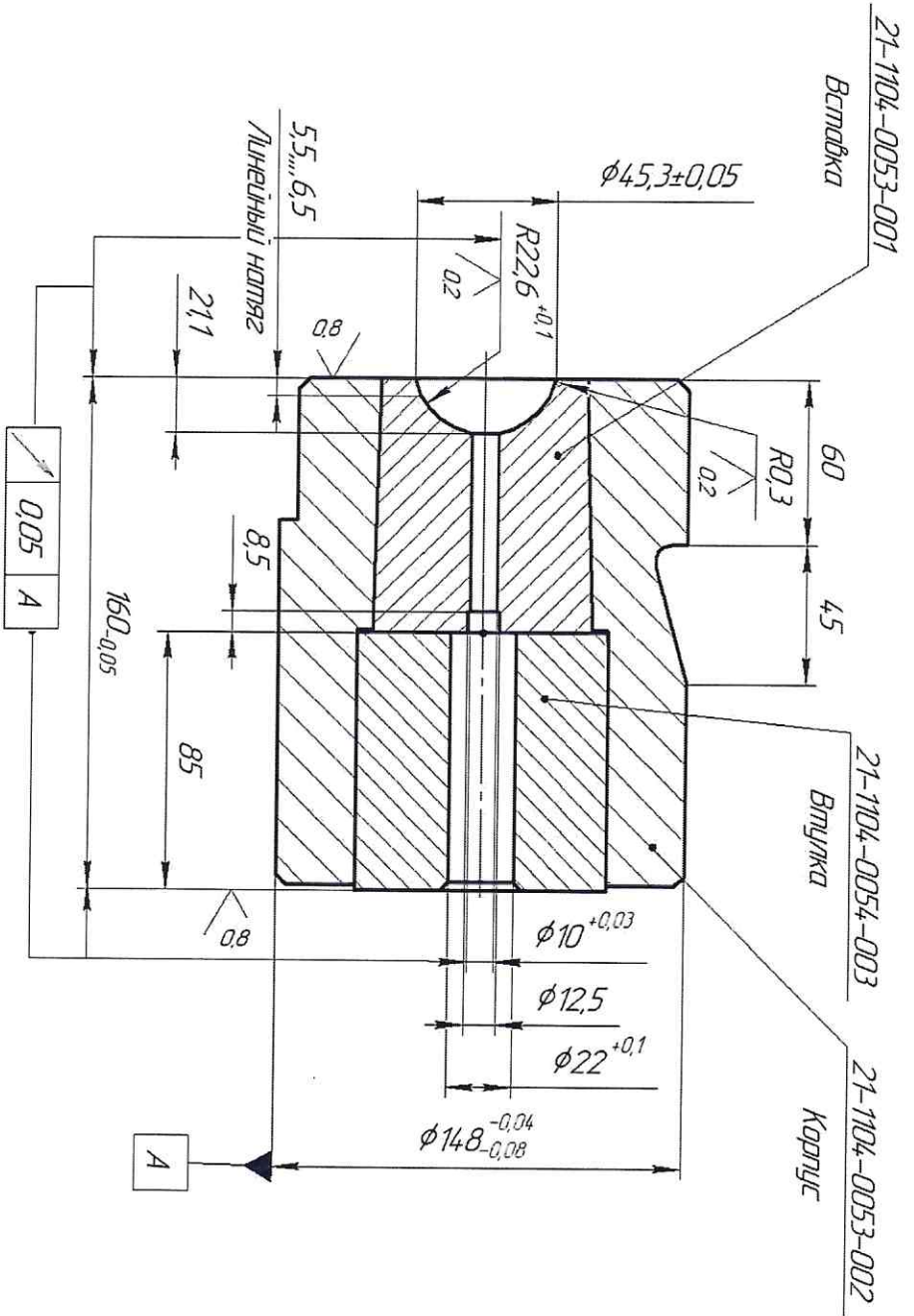
6,3 (✓)



- \*Размер для справки.
- Размеры и шероховатость в скобках—после сборки.
- Неуказанные предельные отклонения размеров  $H14, h14, \pm \frac{IT14}{2}$ .

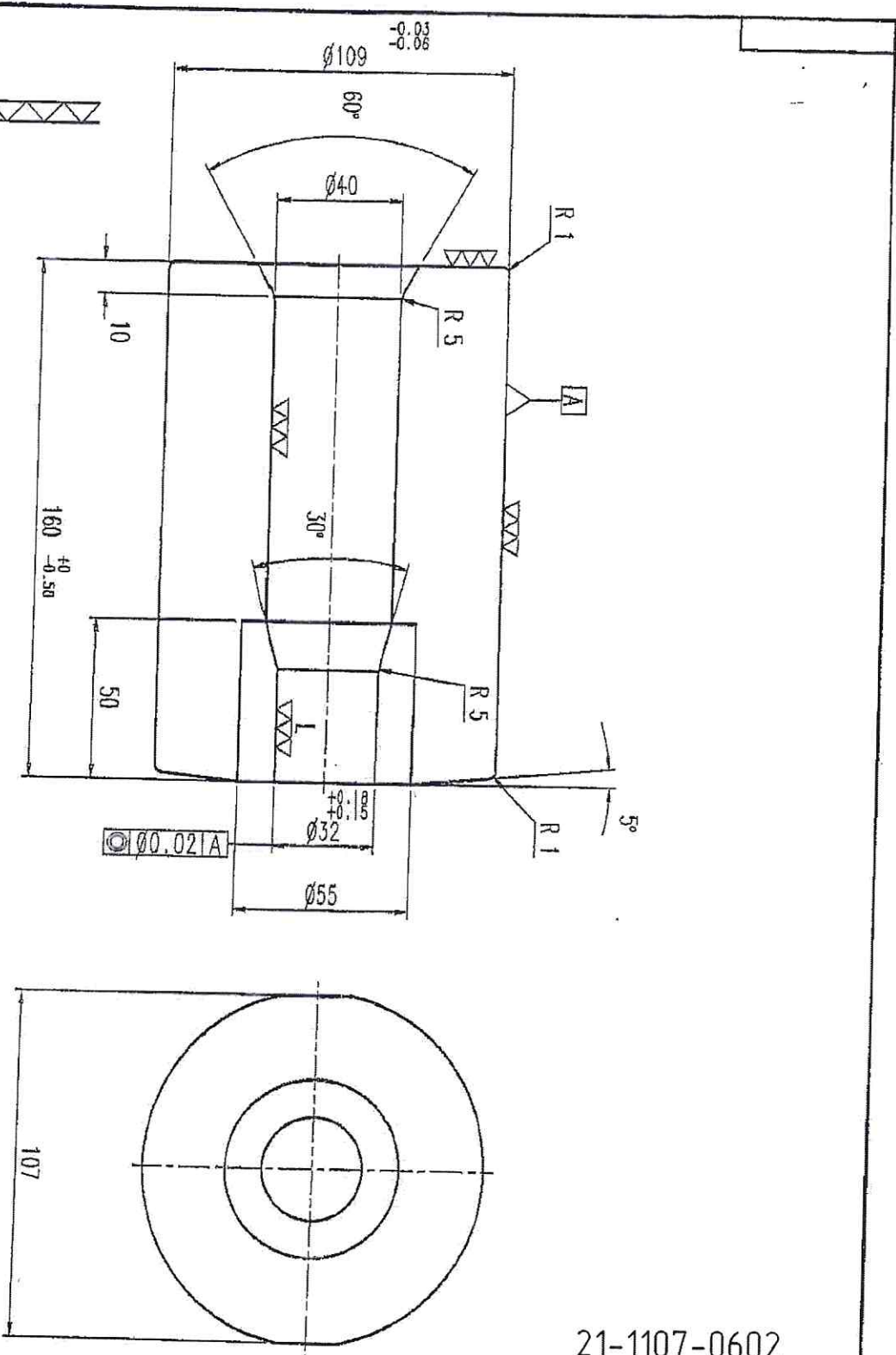
21-1104-0054-003

				<b>Втулка</b>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Курсанов		12.11.2004	-	-	-
Проб.					Лист		Листов 1
Т.контр.							000
Н.контр.					Сталь 9ХС		



1. Размер для справок  
IT14
2. H14, h14,  $\pm \frac{1}{2}$ .
3. Загрессовать вставку с линейным натягом k=5,5, 6, 5mm, обеспечивая прилегательность поверхностей не менее 60%.

21-1104-0054.CB			
Матрица			
Имя/Инт	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Курсанов		
Проб			
Техни			
Лист	Масса	Мат	Мд
		-	
Лист			



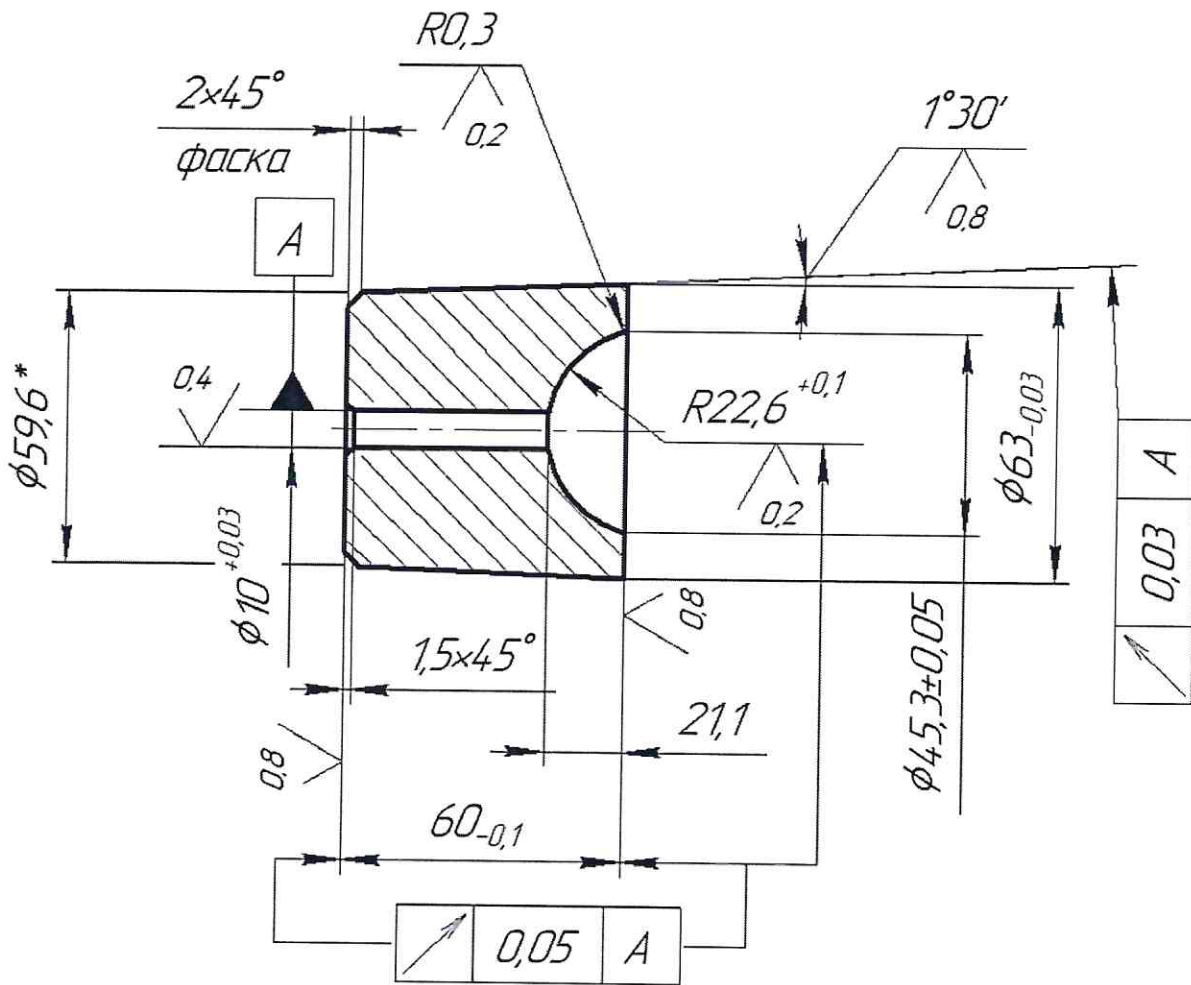
21-1107-0602

						Cut-Off Die	SKD-61	HRC 45~48	
						Carbide	A 7	HRA 84.7	
MOD. NO.	ORIGINAL	REVISED	DATE	MOD. NAME	PART NO.	PART NAME	QTY	MATERIAL	REMARKS
GENERAL TOLERANCE		DRAWN:			DESIGNED:		APPROVED:		
DISTINCT	KIND	MACHINING (MID. GRAD)		TITLE: BOLT FORMER		TYPE: CBP-256S		UNIT: mm	SCALE:
1-16		±0.2		CHUN ZU MACHINERY INDUSTRY CO., LTD.		DAPE: 2018,10,29		DRAWING NO. B02	
16-63		±0.3							
63-250		±0.5							
250-1000		±0.8							
1000-5000		+1.5							









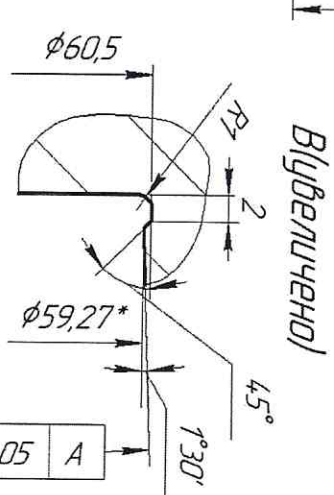
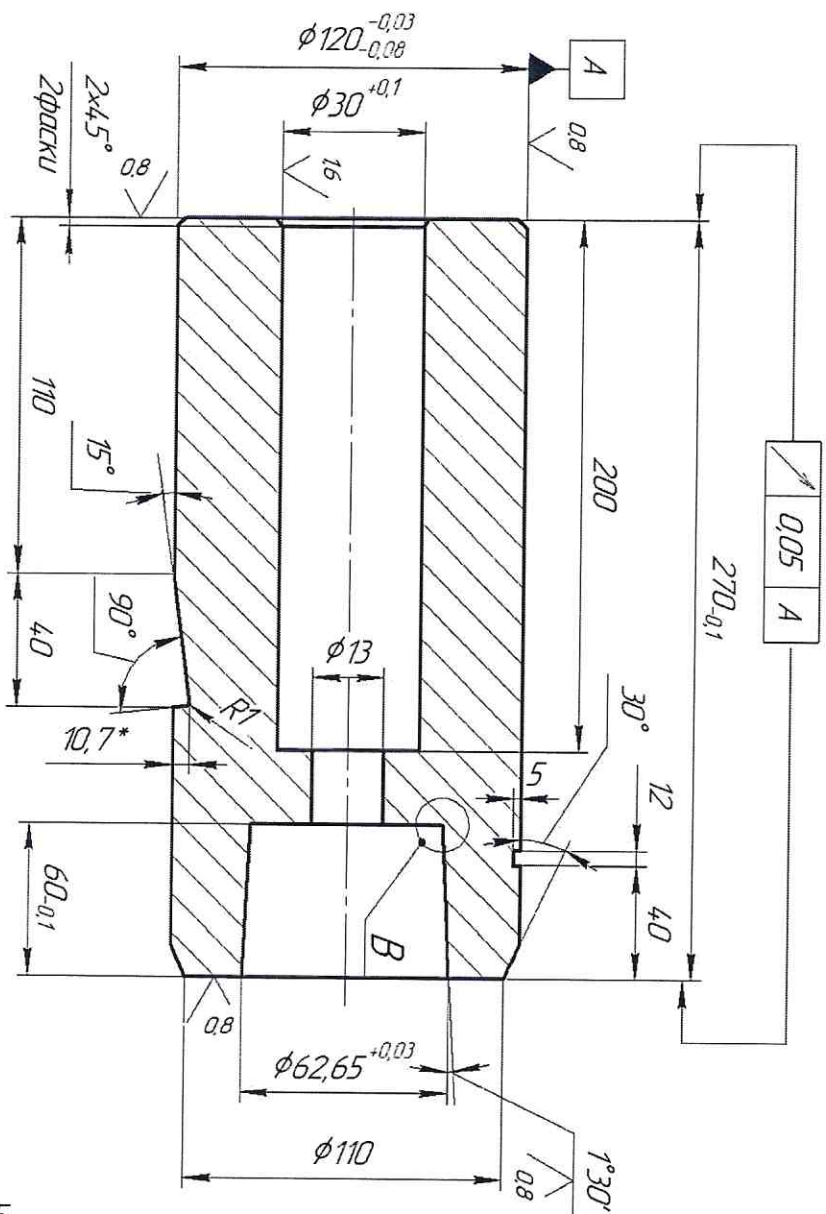
- \*Размер для справок.
- HRC 58..60.
- H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

21-1135-0048-001

Вставка

Сталь X12M

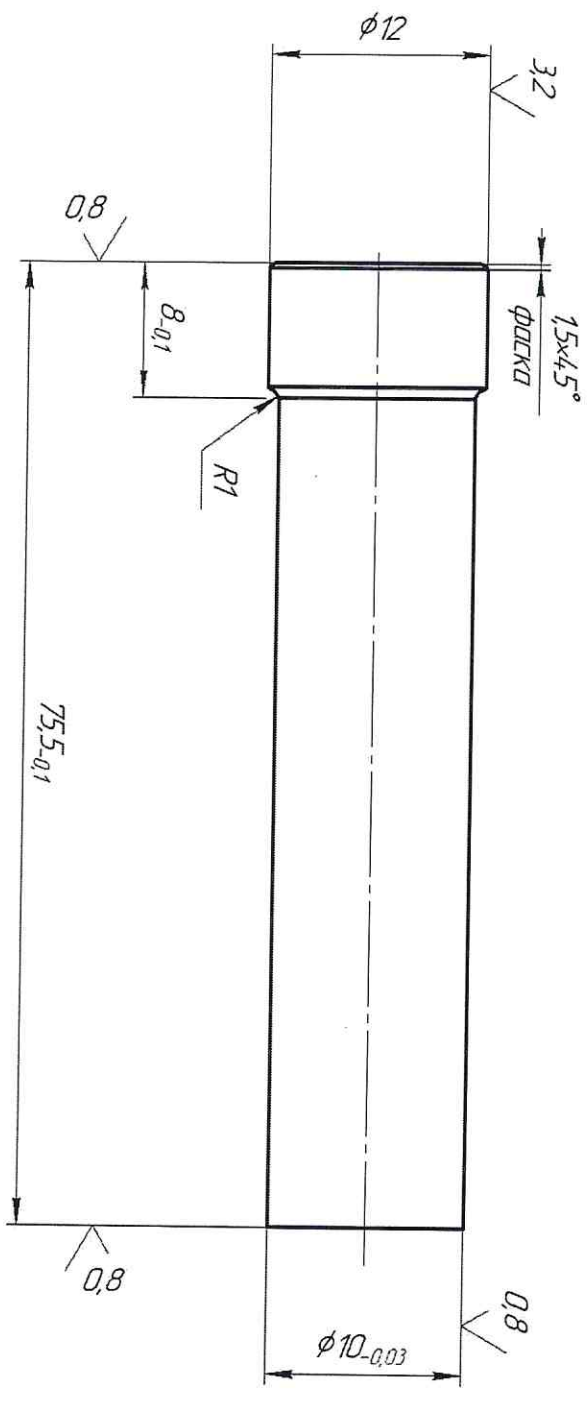
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Курсанов		12.11.2024		-	-
Пров					Лист	Листов	1
Т.контр.						000	



- 1. HRC 38..42.
- 2. Размер для справок IT14
- 3. H14, h14, ± 2.

Имя/Инициал	№ докум.	Дата	Лист	21-1135-004.8-002
Разработ	Курсовой			
Проф				
Техник				
21-1135-004.8-002				
Копирус				
Имя	Инициал	№	Лист	Листов

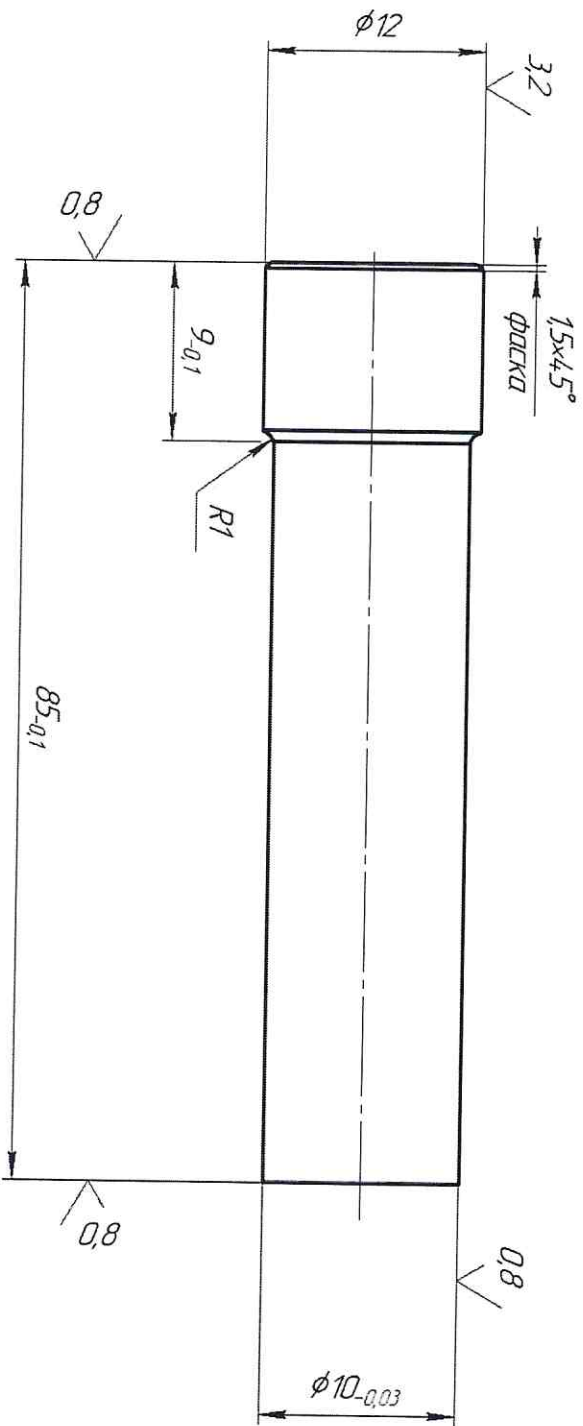




- 1. 58..60 НРС
- 2. Неуклонные предельные отклонения по Н14, н14, IT14/2.

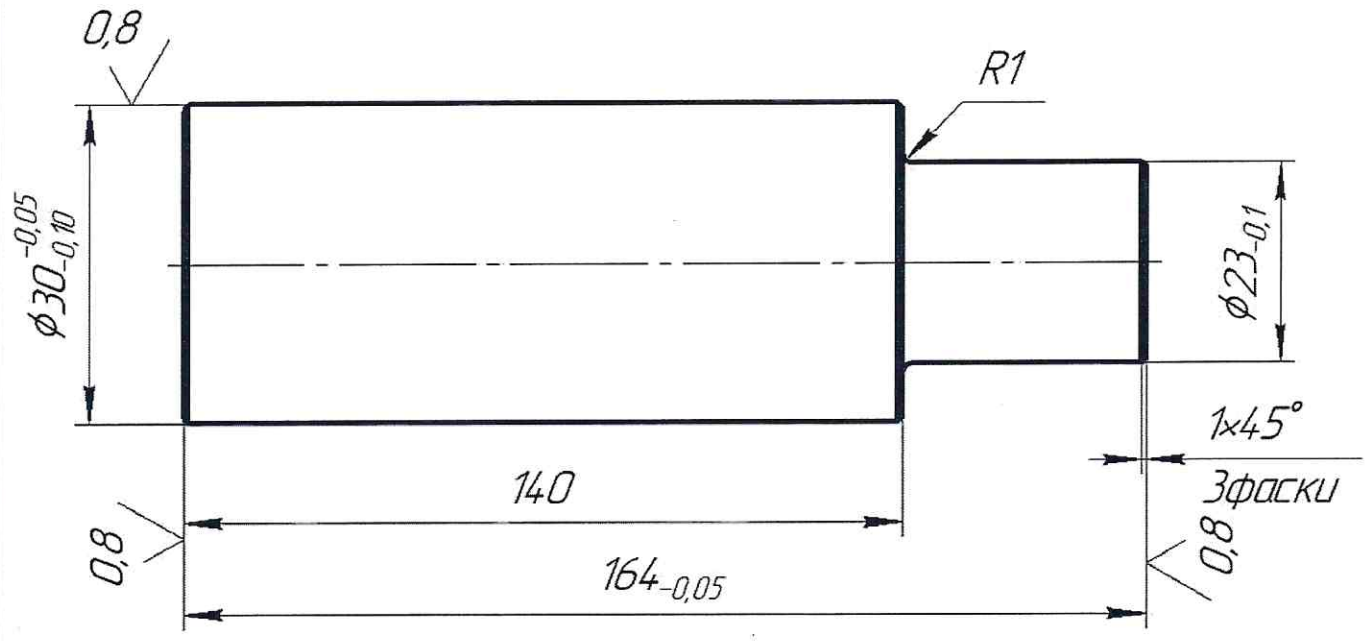
<b>21-3000-1509</b>				Лист	Масса	№
Выталкиватель матрицы для высадки шпорок $\phi 4,5$ (ВР-256S)				Лист		
Изм/Лист	№ докум.	Дата	Допол.			
Разработ	Курсанов		02.10.17			
Провед						
Технича						





1. 58...60 НРС
2. Неукладанные предельные отклонения по Н14, н14, IT14/2.

21-3000-1510			
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб	Курсанов		21.12.21
Проект			
Технича			
Выпалкиватель пунктона для высадки шпорок $\phi 4,5$ (СВР-256S)			
Лист	Масса	№	Мб
1		-	



1. \*Размеры для справок.
2. HRC 55...58.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

					21-3000-1511			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Упор пружины СВР-256S	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Курсанов		10.06.2004		-	-	1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.						000		
Исполн.					Сталь 9ХС			