

**ОБ ИЗМЕНЕНИИ
НЕ СООБЩАЕТСЯ**

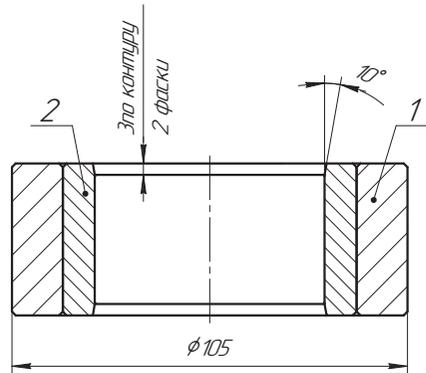


Рис.1

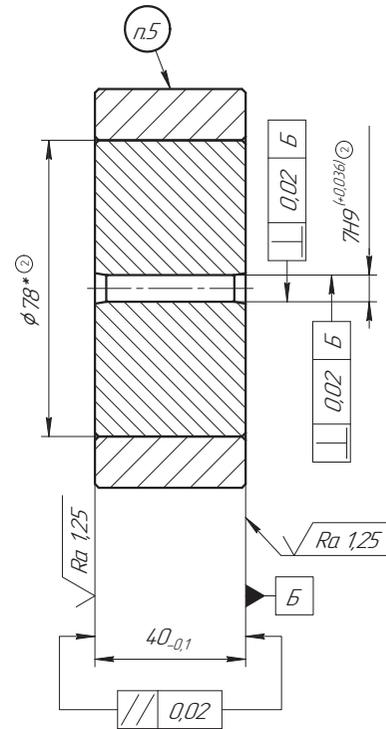
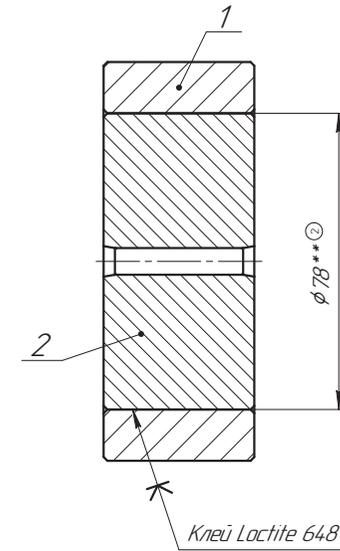


Рис.2 Вариант изготовления
Остальное см. рис.1



- *Подогнать вставку поз.2 по соответствующему размеру корпуса поз.1 обеспечить натяг 0,06-0,10 мм.
- **Подогнать вставку поз.2 по соответствующему размеру корпуса поз.1 обеспечить зазор 0,05-0,1 мм.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ± 2^{IT14}.
- Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-K
- Маркировать "Обозначение чертежа изделия/Номер изменения".
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей √Ra 2,5.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4	1	BP/М.29524.7.113.001.001	Корпус	1	HRC 40-45	
			Сталь 40X ГОСТ 454.3-71			
Б4	2	BP/М.29524.7.113.001.002	Вставка	1		
			В качестве заг-ки использовать BP/М.71314.1.284-26 ЗГ			

BP/М.29524.7.113.001				Лист	Масса	Масштаб
2	Зач	Б/И	03.08.2024		3,76	1:1
Изм/Лист	№ док-м	Подп	Дата	Матрица Лист 1 из 1 ВИРИАЛ® VIRIAL		
Разраб	Арестов	07.07.2017				
Проб	Бездверкий					
Т.контр	Соловьев					
Н.контр	Курочкин					
Упл	Соловьев					

И.В. Калинин
Специал. №

Согласовано на ч. уч.-ка пресовывания
Взам. инв. № Инв. № од. изм. Лист и дата