



1. **Зазор в сопряжении 0,01-0,03 мм. Номинальный диаметр вставки в сопряжении с корпусом (на длине 20 мм.) может быть равен диаметру остальной обднуженной части вставки. Так же он может соответствовать диаметру выбранной заготовки.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $h14, H14, \pm \frac{IT14}{2}$.
3. Общие допуски формы и расположения ГОСТ 30893.2-К.
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых в сборе поверхностей – $\sqrt{Ra} 3,2$.
5. Неуказанные радиус скругления внутренних углов $R0,5 \max$.
6. Припой RESTAW 0946.
7. Маркировать: "Обозначение чертежа изделия/номер изменения".

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ВР/М.295248.189.002.001	Корпус	1	HRC 35-40
				Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Б4	2		ВР/М.295248.189.002.002	Вставка	1	
				В кач. зак-ки использовать		
				ВР/М.715111.154-12.01 ЗГ		

Изм	Лист	№ докум	Подп.	Дата	ВР/М.295248.189.002		
Разраб.		Арестав	<i>[Подпись]</i>	07.04.2025	Пуансон верхний		
Пров.		Бездерхий	<i>[Подпись]</i>				
Т.контр.		Сизов	<i>[Подпись]</i>		Лист	Масса	Масштаб
Т.контр.		Соловьев	<i>[Подпись]</i>			0,24	2:1
Н.контр.		Кочерга	<i>[Подпись]</i>		Лист	Листов	
Утв.		Соловьев	<i>[Подпись]</i>		 ВИРИАЛ VIRIAL		