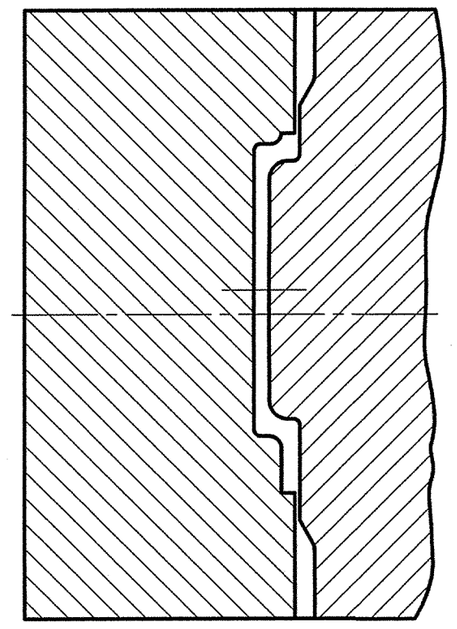
655.1326 СБ

√2,5 (√)

ø30;h40
4 отв.

1

Б–Б (1:2)



A

A

5

30°

9

44

1,25

1,25

B

1,6

181,6

R5

7°

30

2

90

30

3×45°

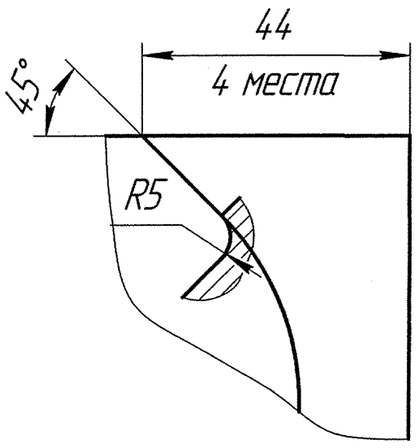
30

140

100±0,15

ø30;h40
4 отв.

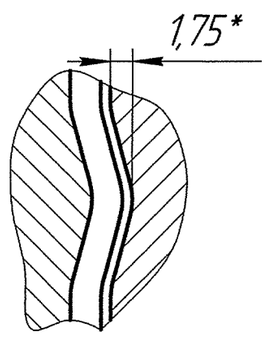
Вид В

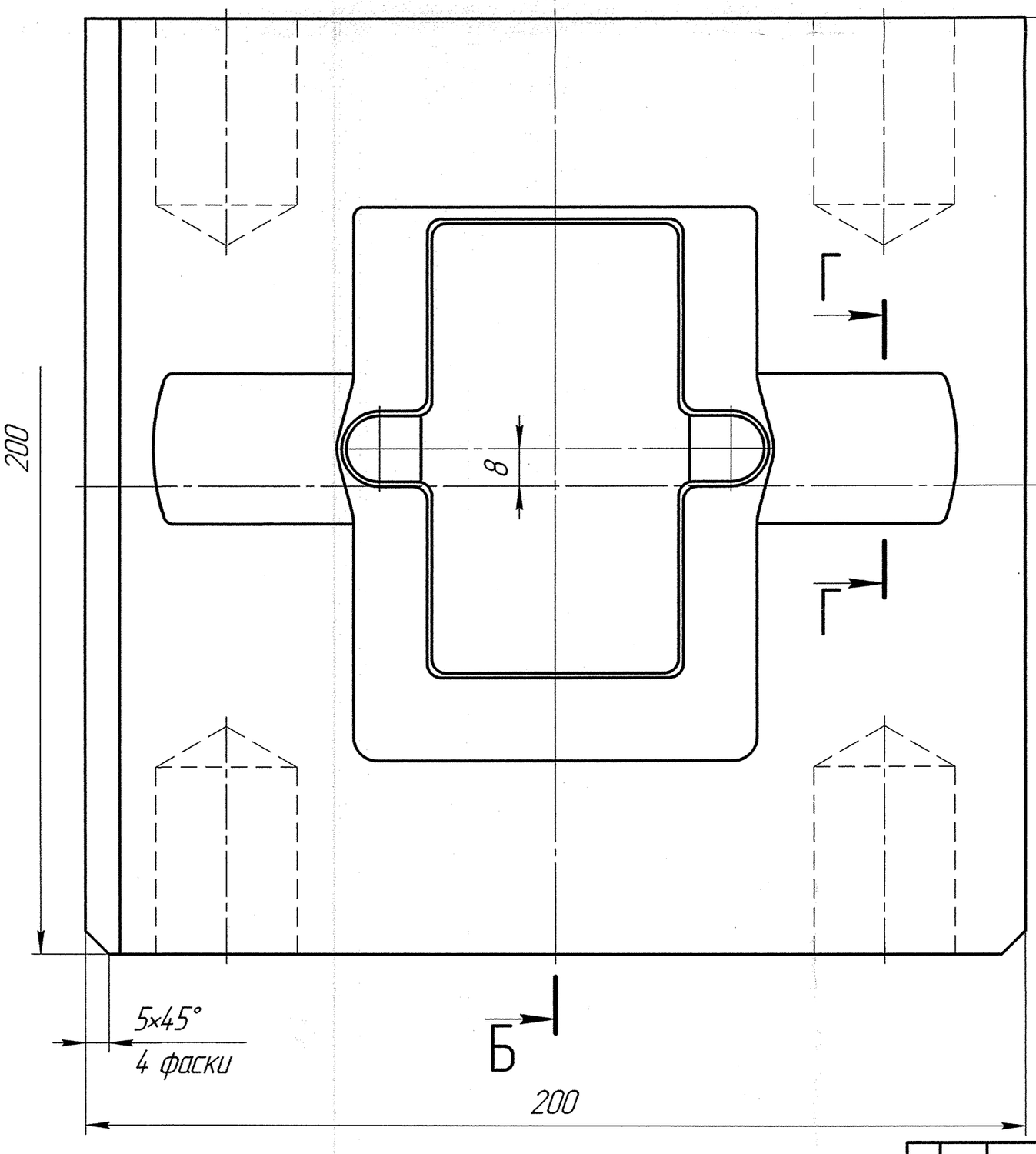


А–А

Б

Г–Г





1. Изготовление и приемка по СТП 588–168–89.
2. Ручей изготовить по чертежу горячей штамповки 655.1326 (Ш–459) на деталь 170.0205–45.
3. Вставки изготовить из стали 4Х4ВМФС (ДИ – 22) ГОСТ 5950 – 73. Термообработка вставок 45...49HRCэ.
4. Разрешается изготавливать из стали 4Х5МФС, 4Х3ВМФ, 5ХНМ ГОСТ 5950–73.
5. Гравюру ручья полировать 0,32.
6. Вставки установить в блок 655.1050. δ=10×105×130 (1)
7. Размеры пробной заготовки: лист ОТ4-В
8. Маркировать: 655.1326
   170.0205–45.
9. Комплектность: 655.1326
   656.1291
10. * – размер для справок.

ОГМЕТ; ИЛ; ОПП; КГЦ-(102)
18.11.16

1	1	406–170–463		16.06.17	655.1326 СБ
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.		Басов		17.11.16	Вставки к блоку 655.1050 на пресс 1600 на накладку 170.0205–45
Пров.		Головкин		17.11.16	
Т.контр.					Сборочный чертеж
Нач.бюро		Максимович		17.11.16	
Н.контр.					
Утв.		Моисеев		17.11.16	

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов 1	

ОГМет

Копировал

Формат А2

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № подл. 1И 30 | Подп. и дата 18.11.16 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата