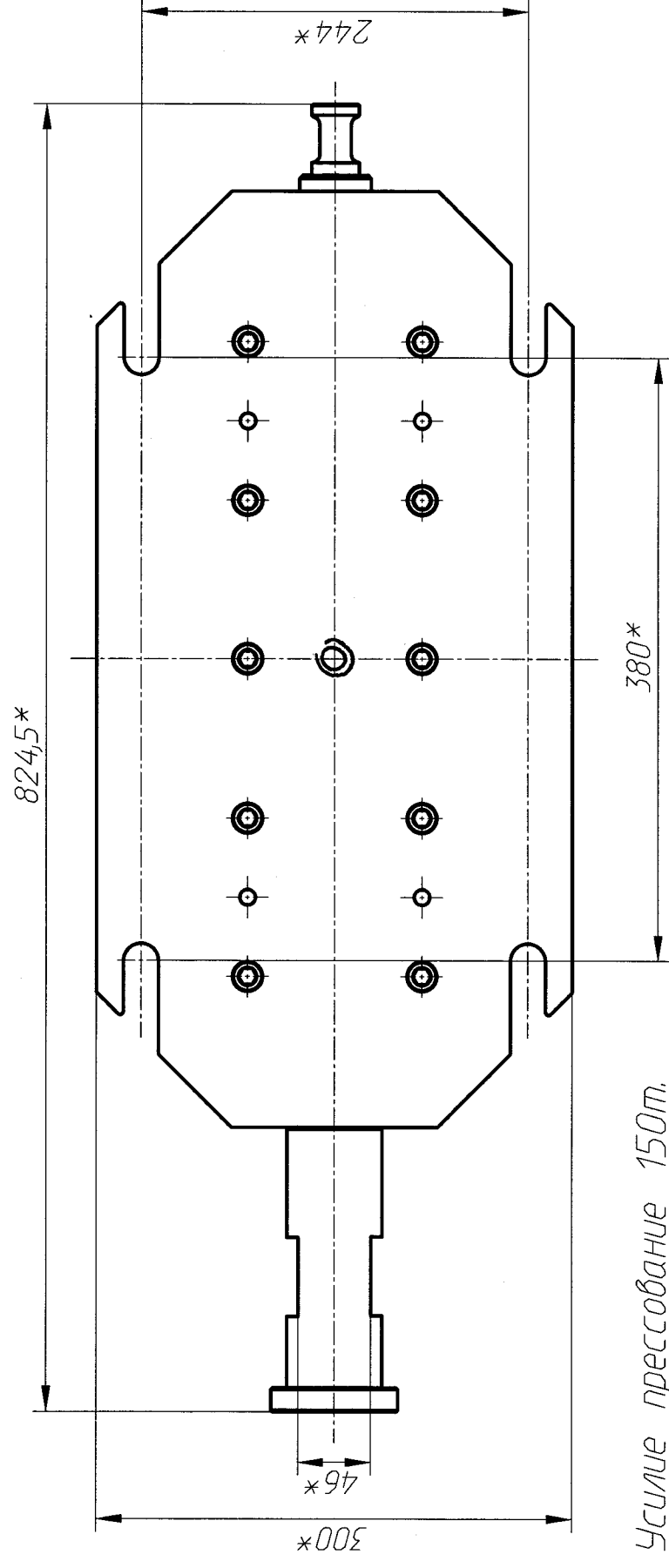
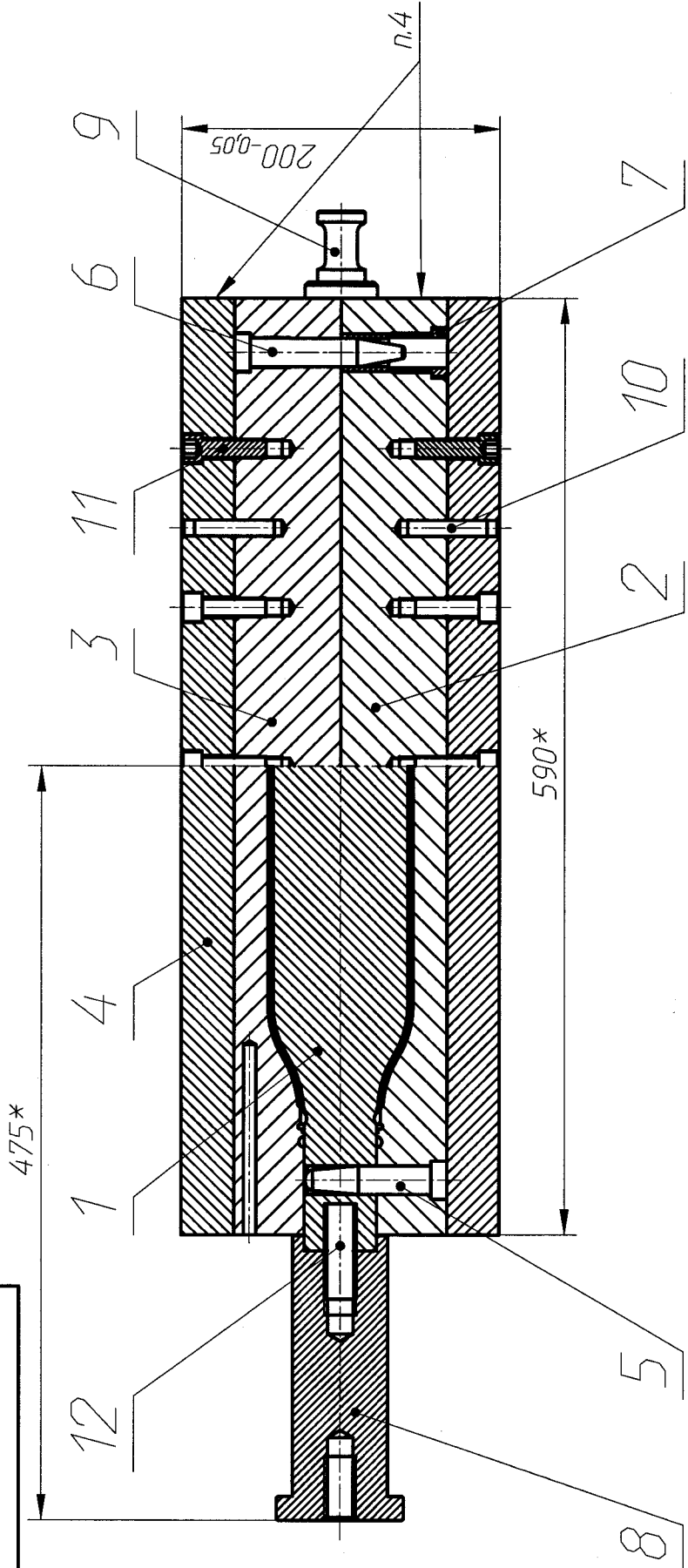
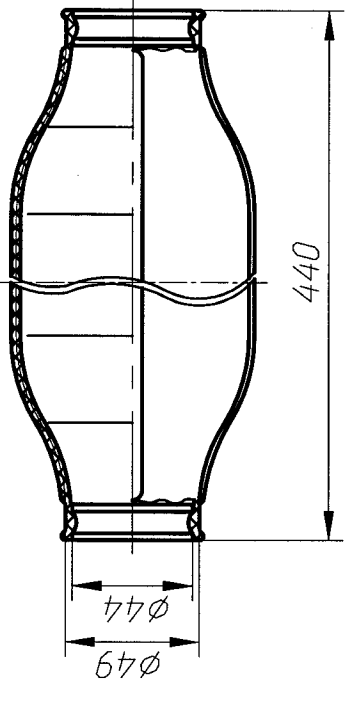


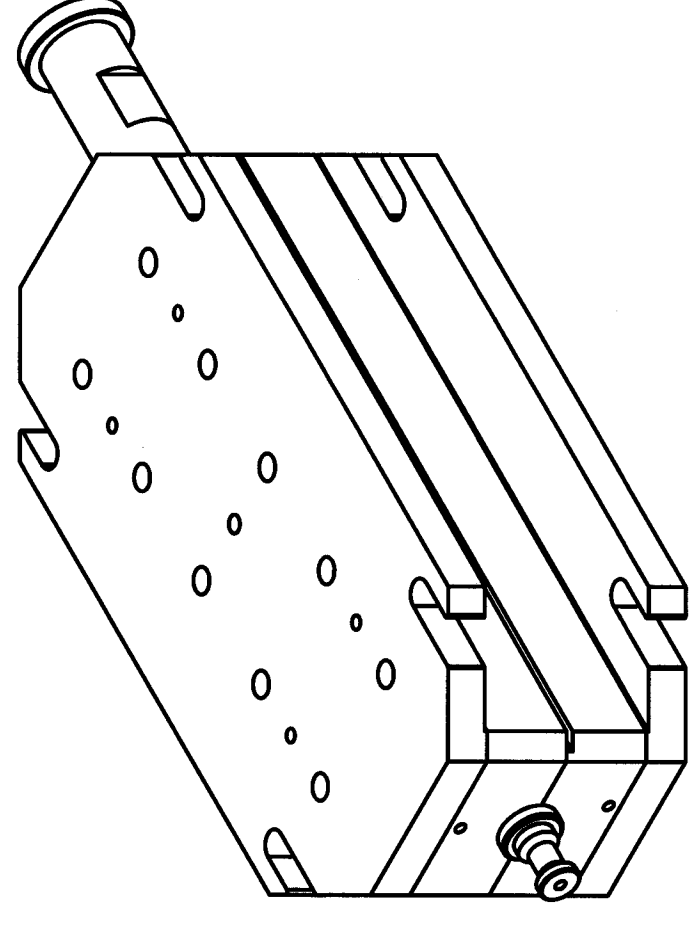
ПСМ-915.00.000 СБ



1. Усилие прессование 150т.
2. *Размеры для справок;
3. Расчетный коэффициент усадки резиновой смеси АФ-15 3,1-3,8%;
4. Маркировать шрифтом 5ПРЗ по ГОСТ 26.008-85: РЕАМ-РТИ, ПСМ-915.00.000, 103.000.0004, АФ-15, месяц и год изготовления.
5. Винты поз. 11 при сборке применять совместно с фиксатором резьбы.



Диафрагма РР.031.006.146
(103.000.0004)
Рез. смесь АФ-15
Объем - 218см³



ПСМ-915.00.000 СБ 1162

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Донченко	2008	2008		175кг	1:4
Проб.	Крючков	2008	2008			
Т.контр.	Кобылко	2008	2008			
Технолог	Бычкова	2008	2008			
Н.контр.	Лапин	2008	2008			
Утв.						

Прессформа на диафрагму
РР.031.006.146 (103.000.0004)
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

Лист 1 из 1

000 "РЕАМ-РТИ" ©
Формат А3

Лист, нумер.

Спад. №

Подп. и дата

Имб. № докум.

Взам. имб. №

Подп. и дата

Имб. № подл.

Копировал

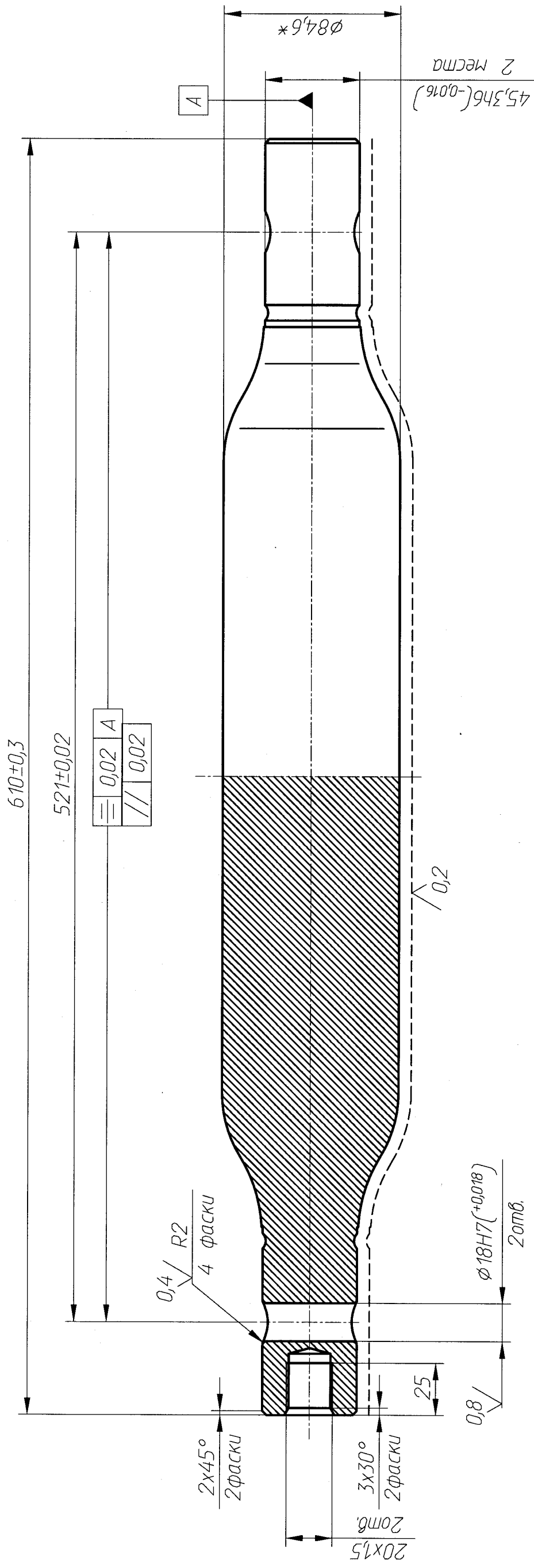
Инв. № подл.	Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Прессформа на диафрагму PP.031.006.146 (103.000.0004)	Лит.			Листов
						Лит.	Лист	Листов	
Инв. № подл.	Разраб.	Донченко	<i>Ролун</i>	7.08.13	Прессформа на диафрагму PP.031.006.146 (103.000.0004)				1
	Проб.	Крючков	<i>Крючков</i>	8.9.12					
	Нач.отд.								
	Н.контр.								
	Утв.								
Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ПСТ-915.00.000					
				Стандартные изделия					
				10	Штифт 10x50 ГОСТ 3128			4	
				11	Винт М12x40 ГОСТ 11738			20	
				12	Шпилька М20x1,5x60 ГОСТ 22042			1	
Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						
Справ. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
					<u>Документация</u>				
					<u>Детали</u>				
	A3			ПСТ-915.00.000 СБ	Прессформа на диафрагму PP.031.006.146 (103.000.0004)				
	A3	1		ПСТ-915.00.001	Дорн	1			
	A3	2		ПСТ-915.00.002	Полуматрица нижняя	1			
	A3	3		ПСТ-915.00.003	Полуматрица верхняя	1			
	A3	4		ПСТ-915.00.004	Плита	2			
	A4	5		ПСТ-915.00.005	Пилон	2			
	A4	6		ПСТ-915.00.006	Колонка	4			
	A4	7		ПСТ-915.00.007	Втулка	4			
	A4	8		ПСТ-915.00.008	Штанга	1			
	A4	9		ПСТ-915.00.009	Ручка	1			



000 "PEAM-PTI"
Формат А4

100'00'516-ШТУ

3,2/√(V)



45,3H6(-0,016)
2 места

Изм./Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Изм./Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Изм./Лист

№ докум.

Лист

Масса

Масштаб

18 кг

1:2

Лист

Листов

1

000 "PFAM-PTM"

Сталь 40Х

ГОСТ 4543-71

ПСТ-915.00.001

Дорн

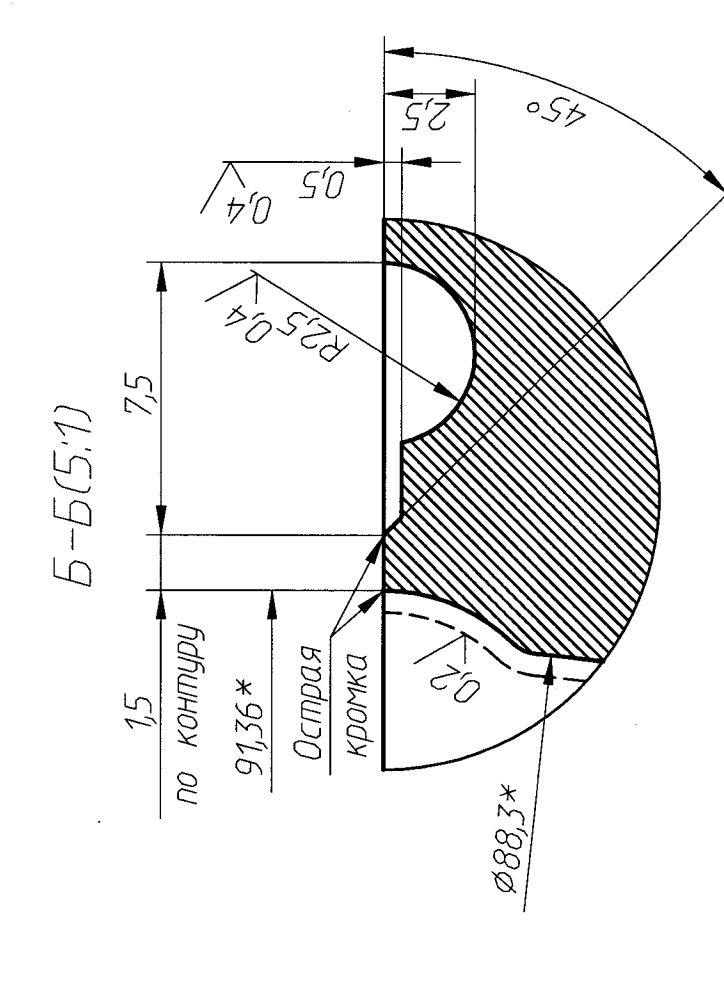
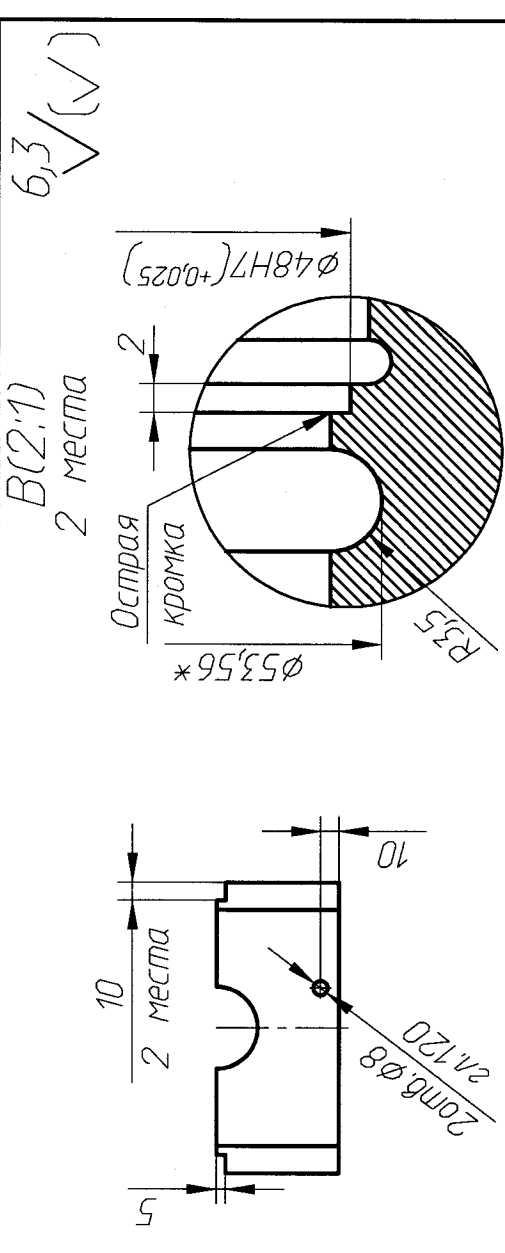
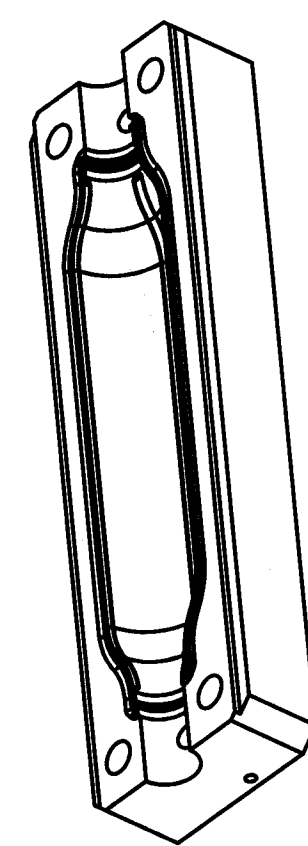
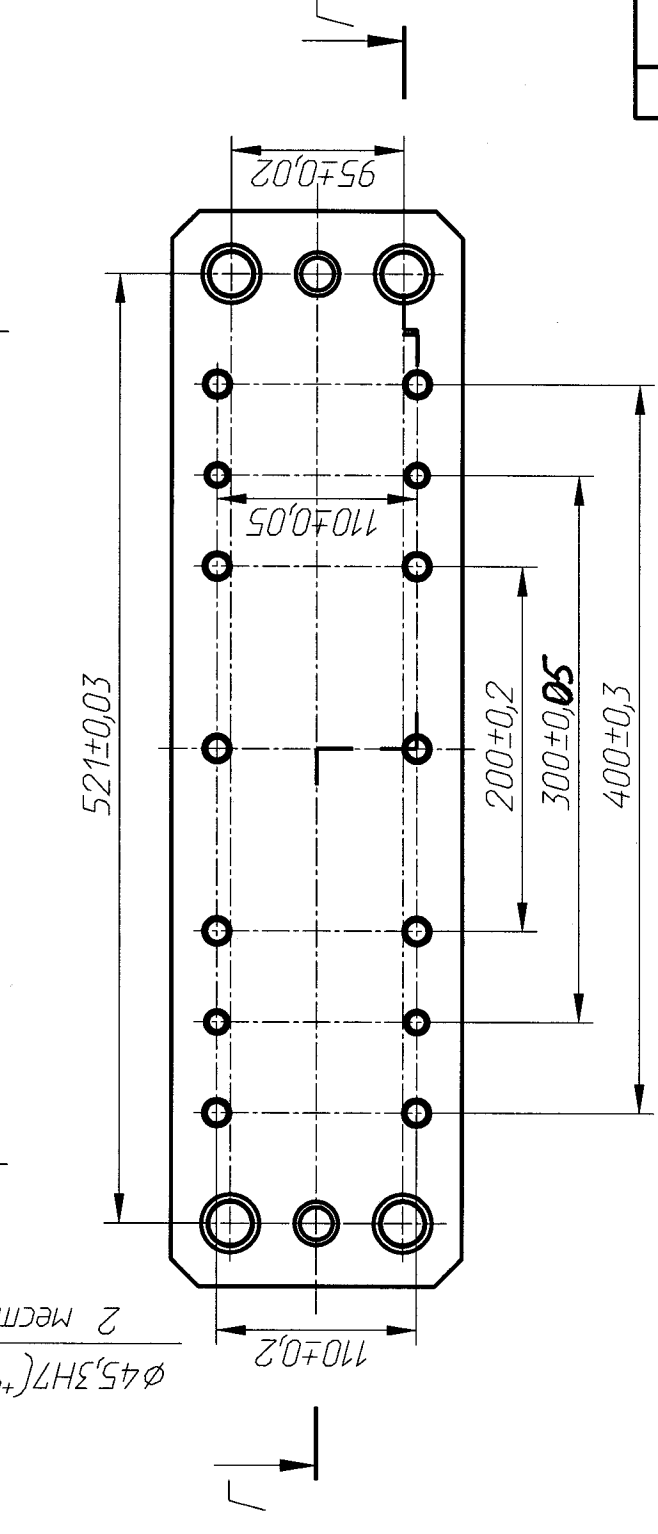
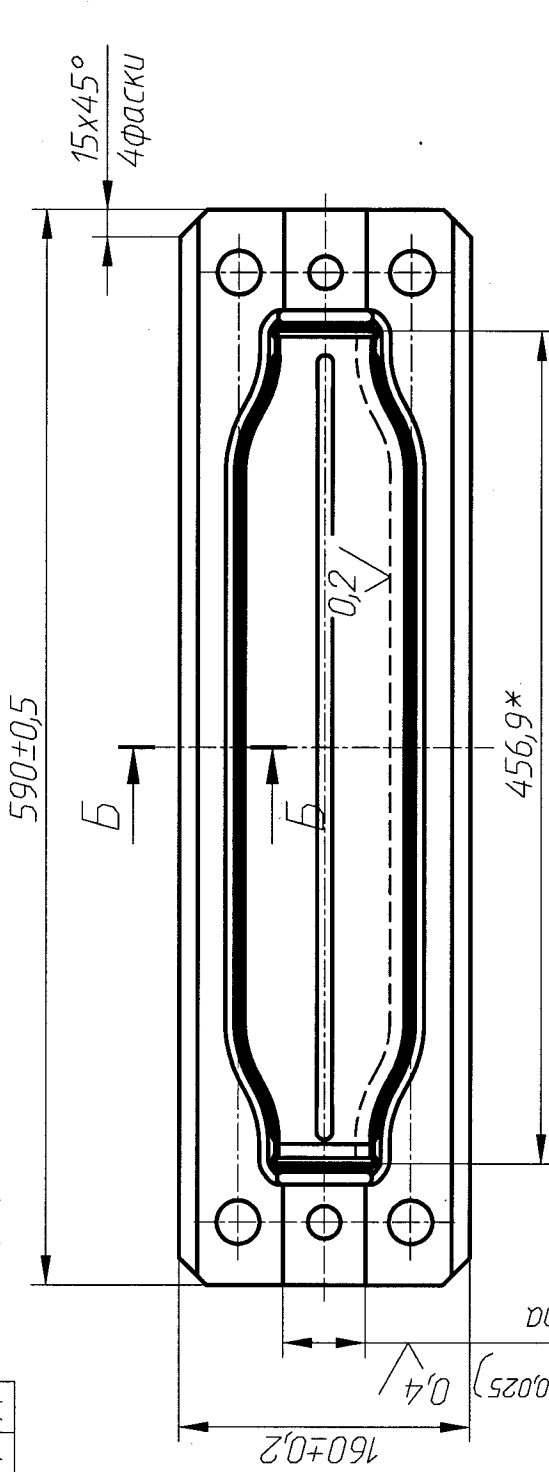
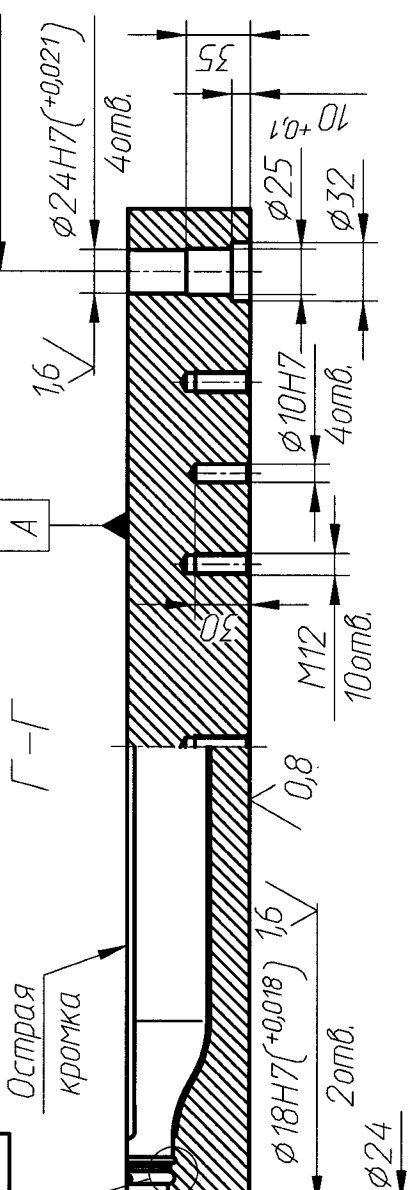
Сталь 40Х
ГОСТ 4543-71

1. Деталь изготавливать по мат. модели Пст-915-00-001 Дорнigs, отклонение от профиля ±0,015;
2. * Размеры для справки;
3. 40...46 HRC;
4. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2;
5. Риски и следы обработки на формирующих поверхностях не допускаются. Покрытые шероховатей шероховатостью 0,2/√ X18тб. полировать до и после покрытия.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Донченко		2013
Проб.	Крючков		2013
Т.контр.	Кобылко		2013
Нач.отд.			
Н.контр.			
Чтб			

200'00'516-ШУ

67-0015	0,04	A
---------	------	---

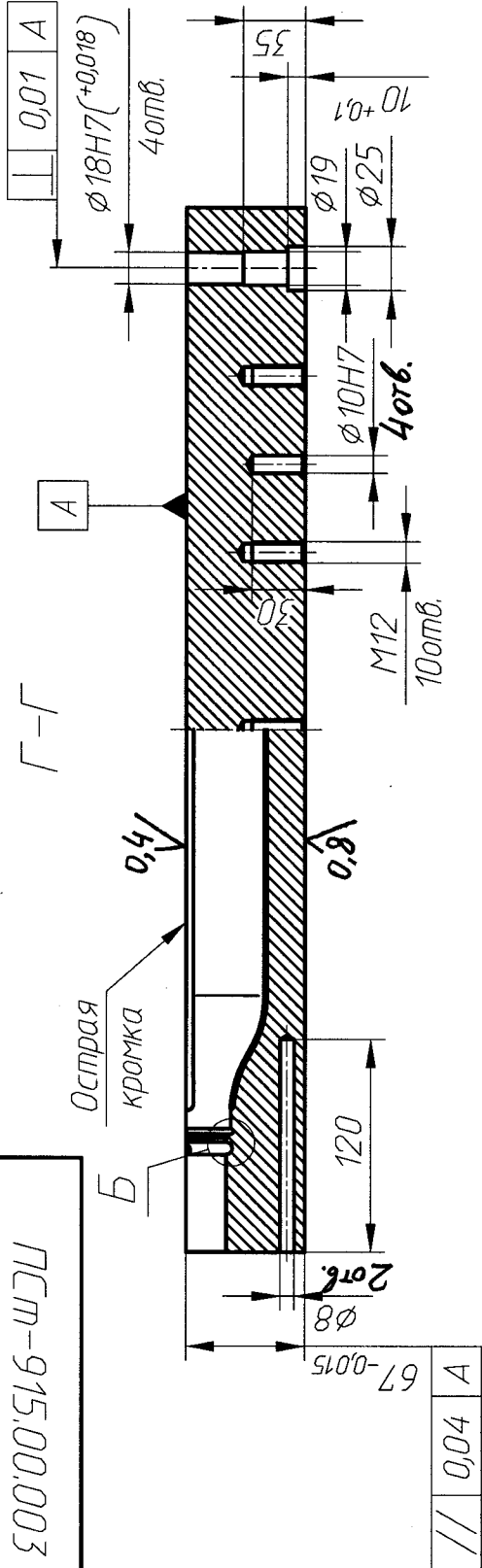


1. Деталь изготавливать по мат. модели Пст-915-00-002 Полу матрица нижняя;gs, отклонение от профиля ±0,015;
2. * Размеры для справки;
3. 40...46 HRC;
4. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2;
5. Риски и следы обработки на формирующих поверхностях не допускаются. Покрытые шероховатостью шероховатостью 0,2 / 0,4 / X18тб. полировать до и после покрытия.

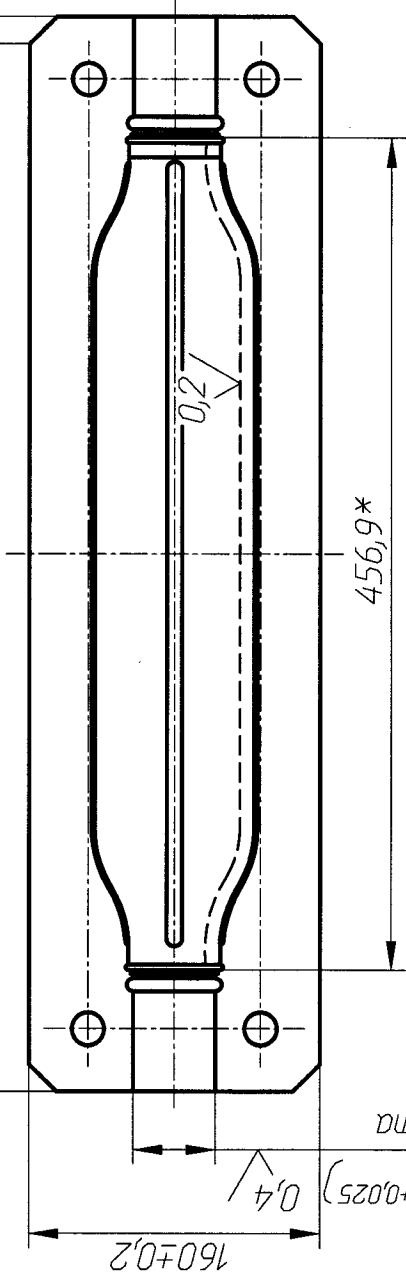
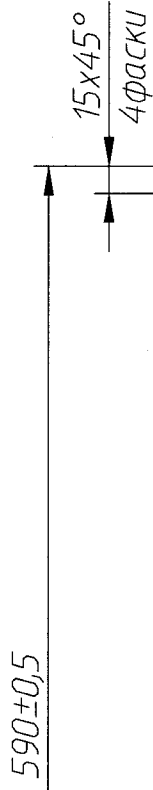
Изм./Лист		№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Донченко	2010	08.13
Проб.		Крючков	2010	08.13
Т.контр.		Кобылко	2010	08.13
Нач.отд.				
Н.контр.				
Полуматрица				
нижняя				
Сталь 40X				
ГОСТ 4543-74				
Лист		Листов		1
Масса		Масштаб		1:4
37 кг				

200'00'516-ШУ				
Лист № 1				
Изм. № 1				
Дата 08.13				
Автор 2010				
Проверенный 2010				
Технический 2010				
Начальник 2010				
Н.контр. 2010				
Материал Сталь 40X				
ГОСТ 4543-74				
Масса 37 кг				
Масштаб 1:4				

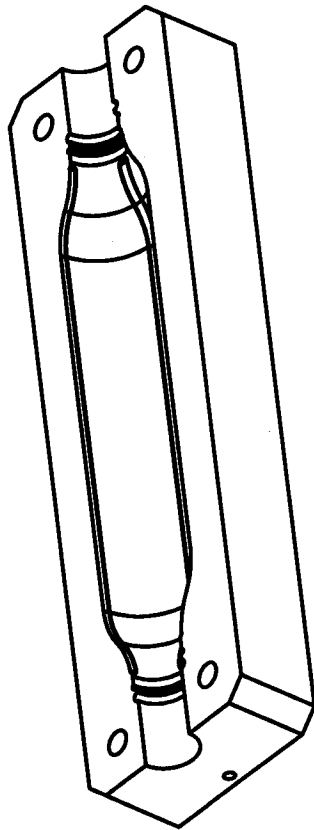
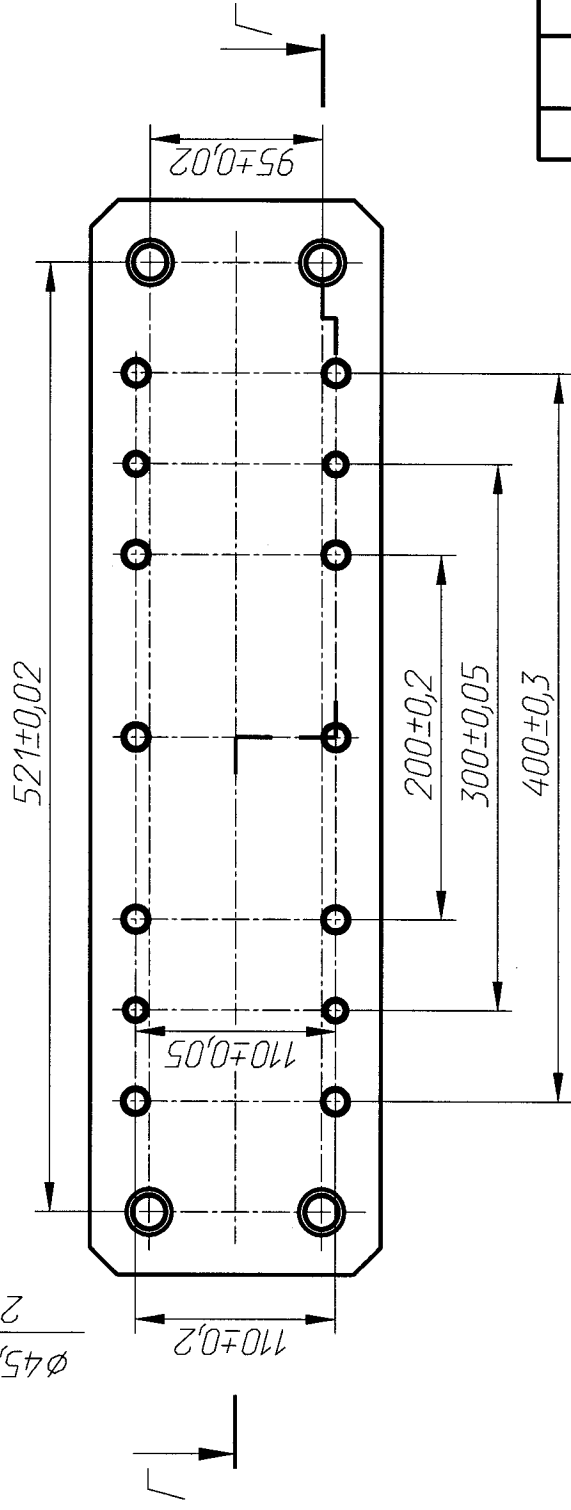
500'00'516-Ш311



// 0,04 A

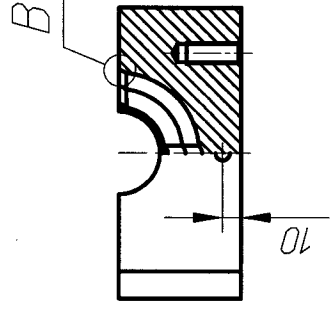
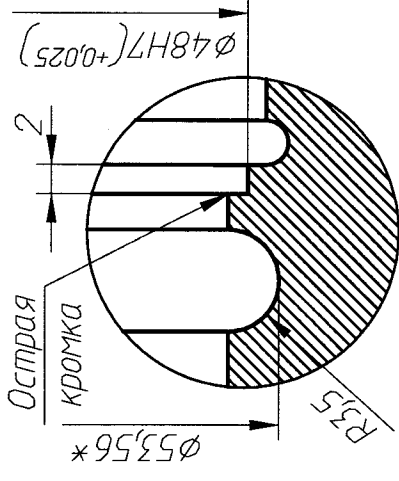


Изм./Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Донченко В.В. 2013
Проб. Крючков В.В.
Т. контр. Кодылко М.С. 2013
Нач. отд. Н. контр. Умб.

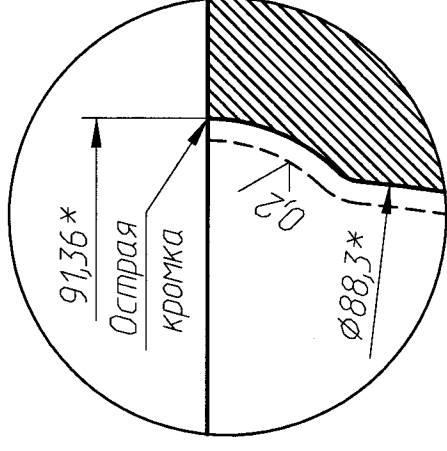


6,3√(√)

Б(2,1)
2 места



В-В(5:1)



1. Деталь изготавливать по мат. модели Пст-915-00-003
Полуматрица верхняя, отклонение от профиля ±0,015;

2. * Размеры для справки;

3. 40...46 HRC;

4. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2;

5. Риски и следы обработки на формирующих поверхностях не допускаются. Покрытые поверхности шероховатостью 0,2√, 0,4√, 0,4√ X18mm. полировать до и после покрытия.

Пст-915.00.003

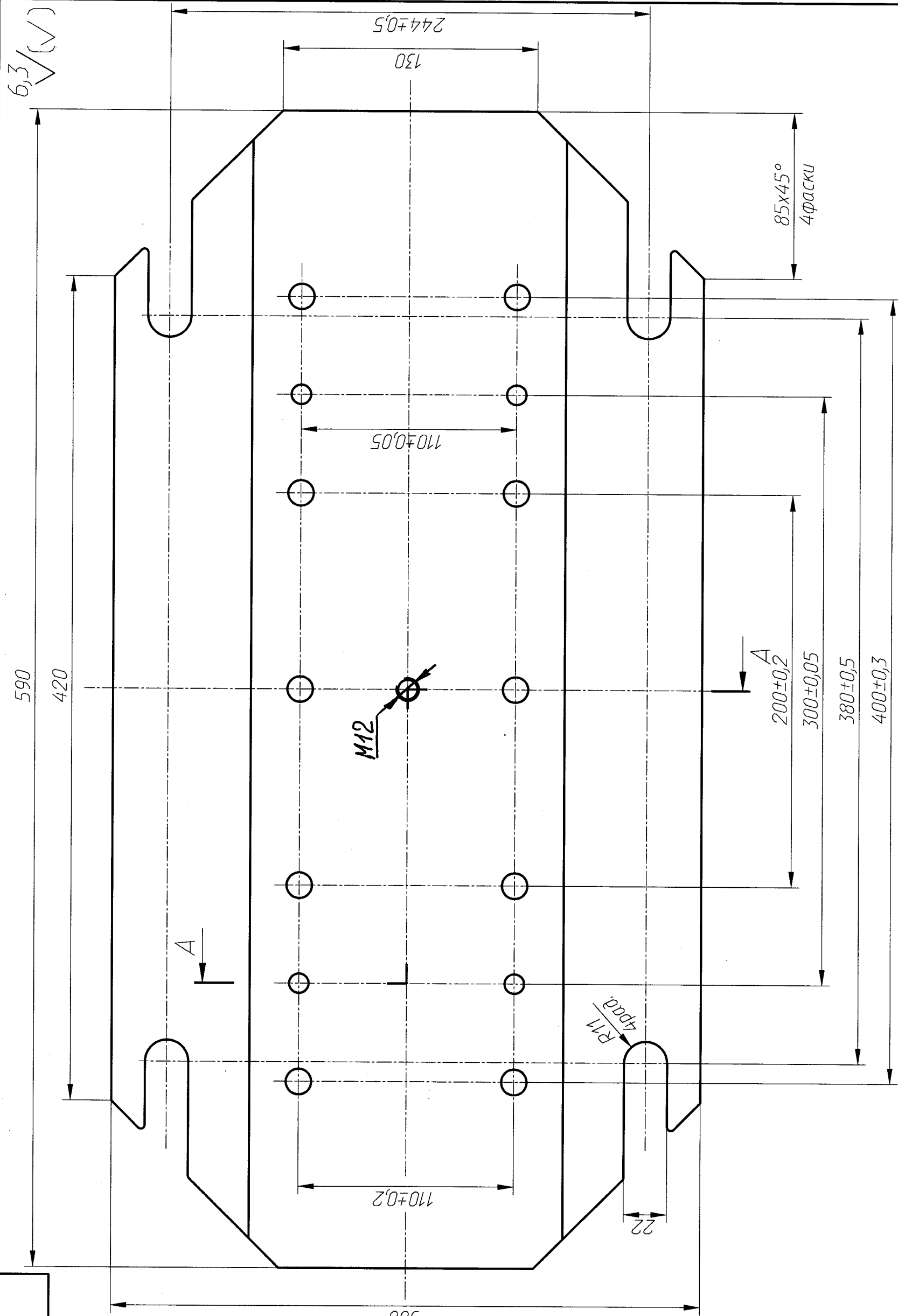
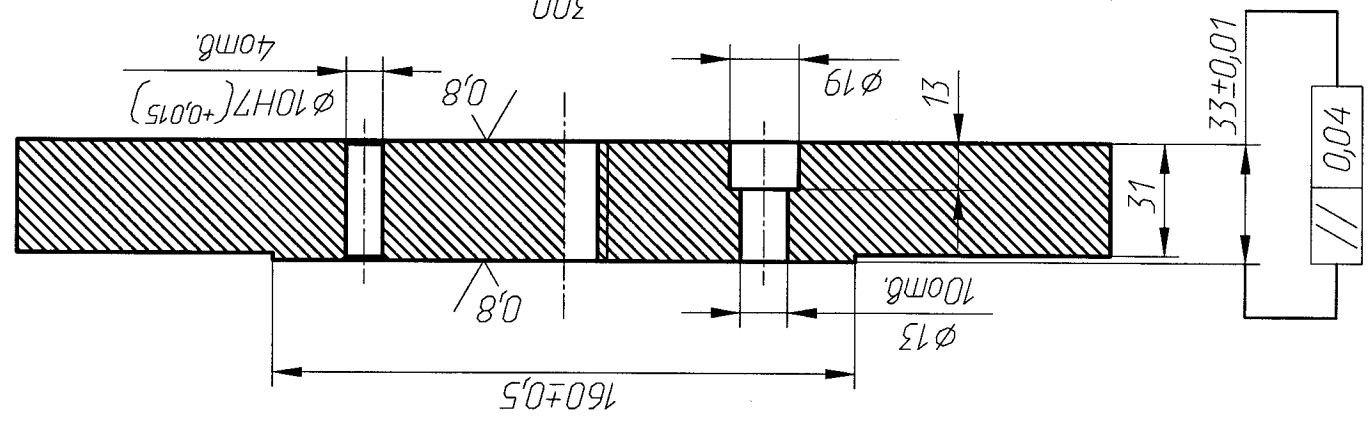
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Донченко В.В.	2013	2013	38	кг	1:4
Проб.	Крючков В.В.					
Т. контр.	Кодылко М.С.					
Нач. отд.						
Н. контр.						
Умб.						

Полуматрица верхняя		Листов	
Лист	Масса	Листов	1
Сталь 40Х			
ГОСТ 4543-71			

000 "РБМ-РТМ"

ПСТМ-915.00.004

A-A



1. * Размеры для справки;
2. 28...32 HRC;
3. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2;
4. Покрытые Хим. окс. прм.
5. Острые кромки притупить R1.

ПСТМ-915.00.004

Пластина

Сталь 40Х
ГОСТ 4543-71

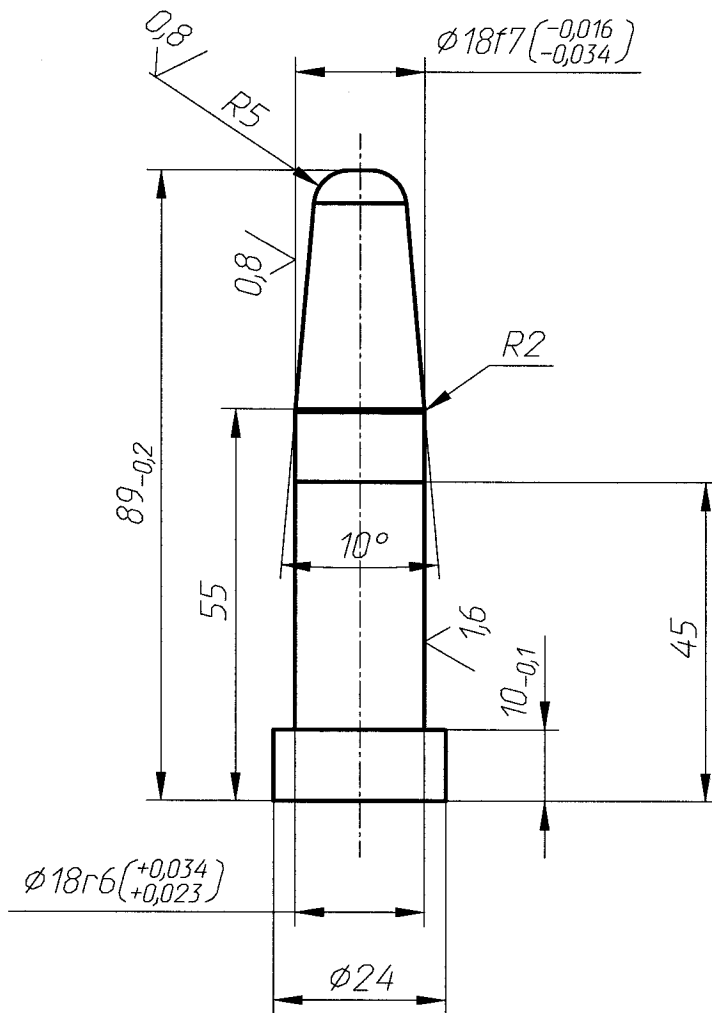
Лист	Масса	Масштаб
1	39 кг	1:2
Листов	Листов	
1	1	



Изм. №	Изм. № докум.	Подп.	Дата
	Донченко	2013	
	Крючков	2013	
	Кобылко	2013	
	Нач. отд.		
	Н.контр.		
	Чиб.		

ПСМ-915.00.005

6,3/√(√)



1. 46...50 HRC;
2. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2.

Инб. № подл.	Подп. и дата	Взам. инб. №	Инб. № дубл.	Подп. и дата	Спраб. №	Перв. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Донченко	РД/СД	7.08.13	
Проб.	Крючков		7.08.13	
Т.контр.	Кобылко			
Нач.отд.				
Н.контр.				
Утв.				

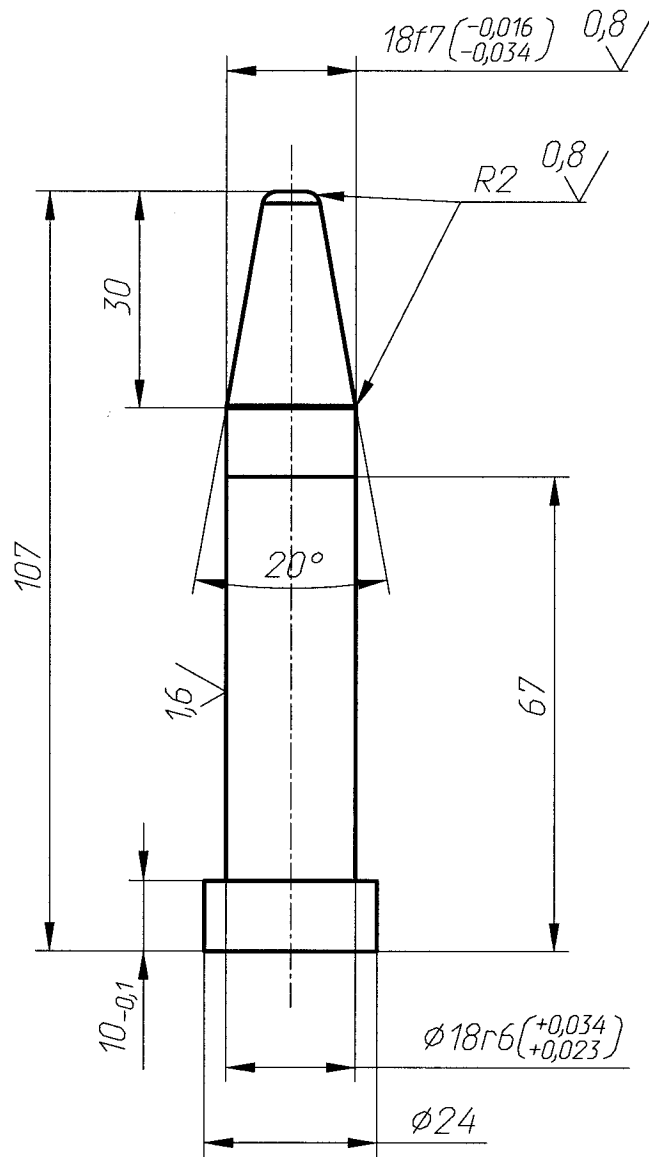
ПСМ-915.00.005			
Пилон			Лит.
Сталь У8А			Масса
ГОСТ 1435-74			Масштаб
1:1			Лист
1			Листов
000 "РЕАМ-РТИ"			1

Копировал

Формат А4

ПСТ-915.00.006


6,3 / (✓)



1. 46...50 HRC;
2. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2.

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Донченко	<i>[Signature]</i>	7.08.13
Проб.	Крючков	<i>[Signature]</i>	7.08.13
Т.контр.	Кобылко	<i>[Signature]</i>	7.08.13
Нач.отд.			
Н.контр.			
Утв.			

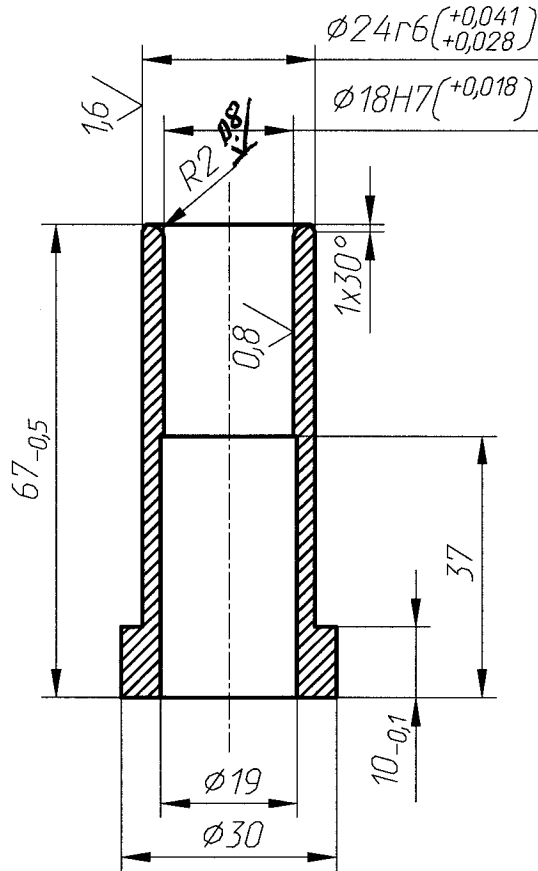
ПСТ-915.00.006		
КОЛОНКА		
Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1
Сталь У8А ГОСТ 1435-74		
 000 "PEAM-PTI"		

Копировал

Формат А4

ПСМ-915.00.007


6,3/√(√)



1. 40...44 HRC;
2. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2;
3. Покрытие - Хим. окс. прм.

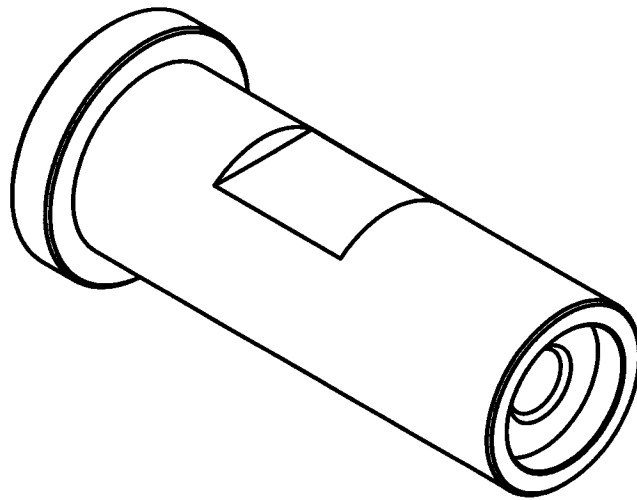
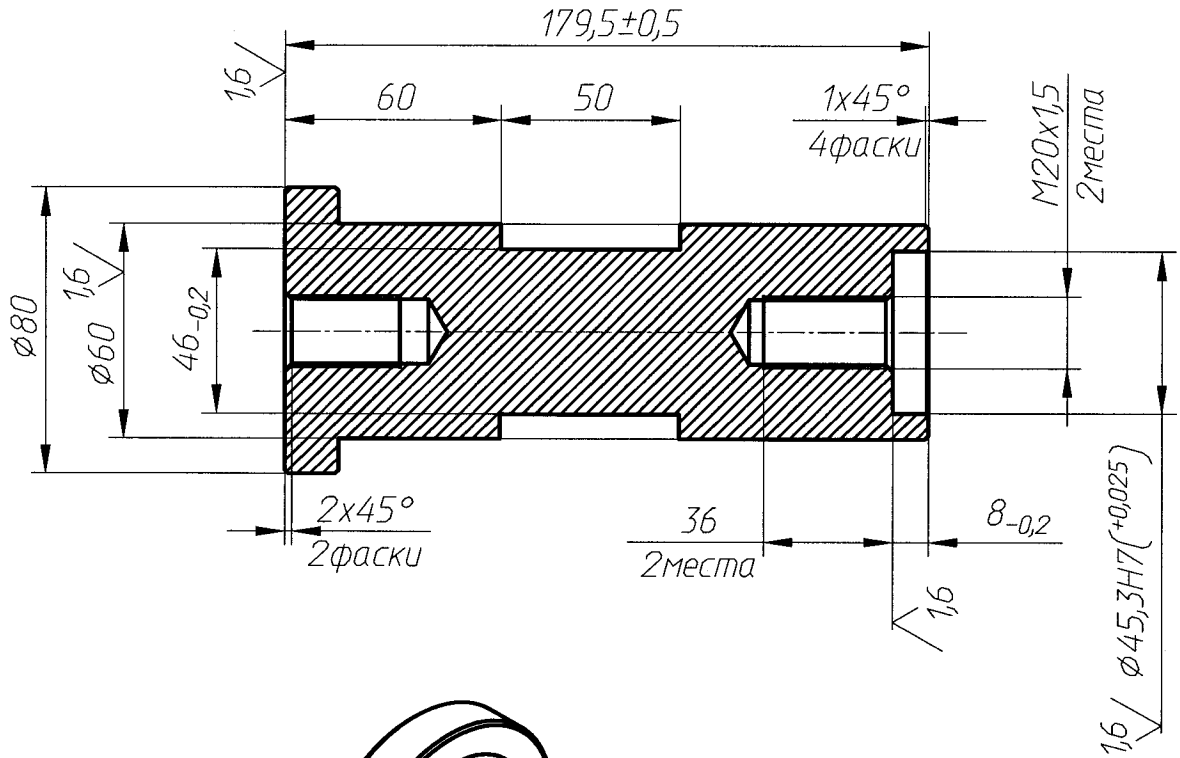
Инб. № подл.	Инб. № дубл.	Взам. инб. №	Подл. и дата	Спраб. №	Перб. примен.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Донченко	Докум	2.08.13	
Проб.	Крючков		4.08.13	
Т.контр.	Кобылко		20.8.13	
Нач.отд.				
Н.контр.				
Утв.				

ПСМ-915.00.007			
Втулка	Лист	Масса	Масштаб
			1:1
Сталь У8А ГОСТ 1435-74		Лист	Листов 1
 000 "РЕАМ-РТИ"			

ПСм-915.00.008

3,2 / (✓)



1. 36...40 HRC;
2. H14, h14, $\pm T14/2$, $\pm A T16/2$;
3. Покрытие - Хим. окс. прм.

Перб. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инб. № дубл.

Взам. инб. №

Подп. и дата

Инб. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Донченко	<i>[Signature]</i>	20.08.13
Проб.		Крючков	<i>[Signature]</i>	20.08.13
Т.контр.		Кобылко	<i>[Signature]</i>	20.08.13
Нач.отд.				
Н.контр.				
Утв.				

ПСм-915.00.008

Штанга

Сталь 40Х
ГОСТ 4543-71

Лист	Масса	Масштаб
		1:2
Лист	Листов	1



000 "РЕАМ-РТИ"

Копировал

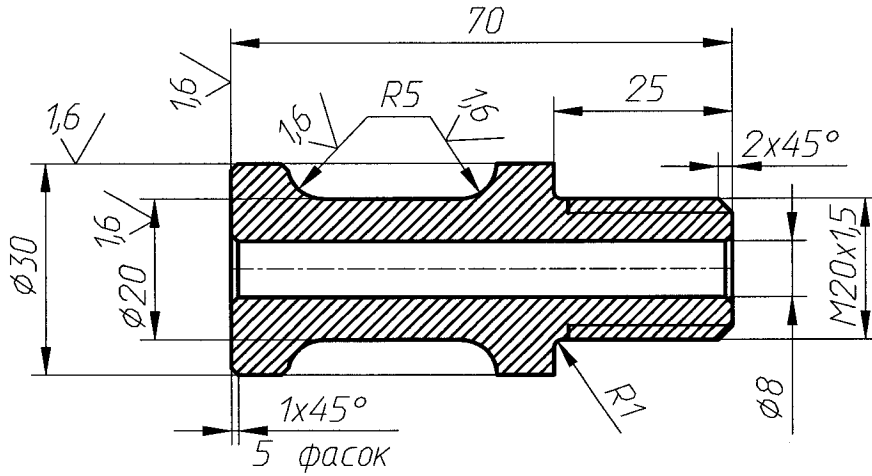
Формат А4

ПСМ-915.00.009

6,3/√(√)

Перб. примен.

Справ. №



1. Покрытие - Хим. окс. прм;
2. H14, h14, ±IT14/2, ±AT16/2.

Подп. и дата

№ дубл.

Взам. инб. №

Подп. и дата

Инб. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Донченко	<i>[Signature]</i>	7.06.13
Проб.		Крючков	<i>[Signature]</i>	17.08.13
Т.контр.		Кодылко	<i>[Signature]</i>	20.08.13
Нач.отд.				
Н.контр.				
Утв.				

ПСМ-915.00.009

ручка

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Сталь 40Х
ГОСТ 4543-71



000 "РЕАМ-РТИ"

Копировал

Формат А4