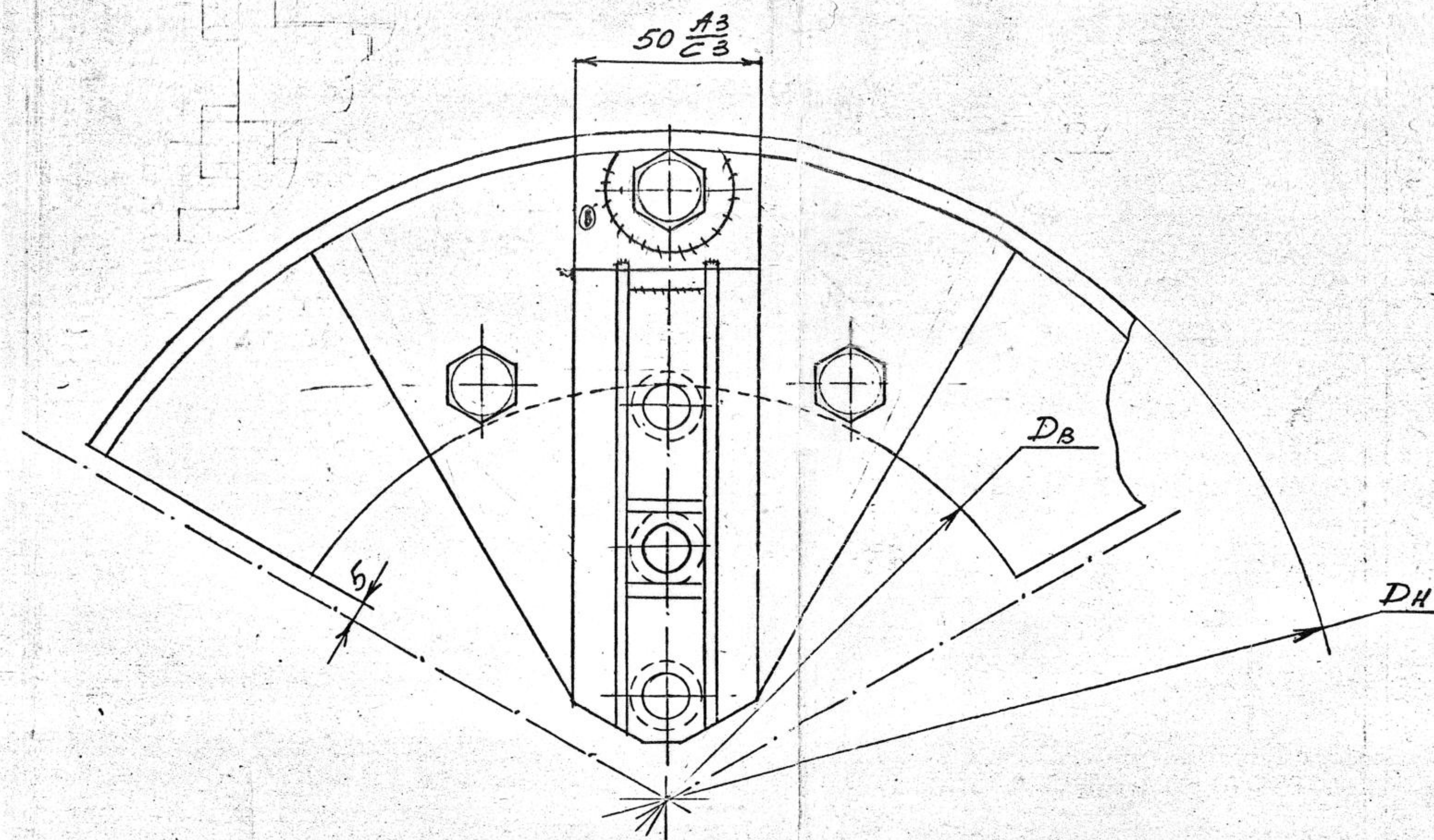
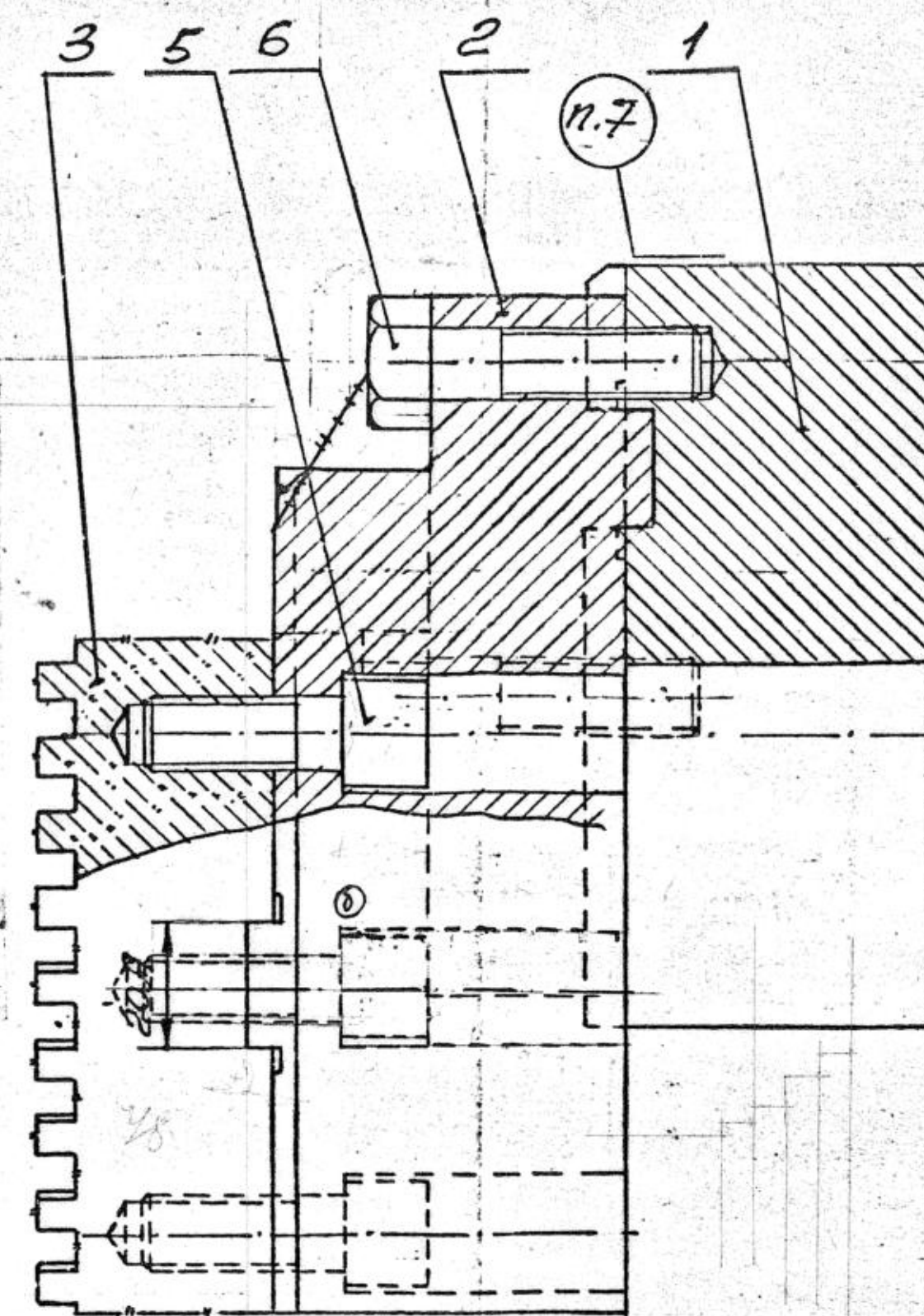


	1prg	2prg	3prg
630	Nm 5029A 630 x 520		Nm 5052A 620 x 500
540	Nm 5028A 560 x 440	Nm 5032A 590 x 470	Nm 5040A 520 x 400
490	Nm 5027A 460 x 340	Nm 5031A 490 x 370	Nm 5033A 420 x 300
340	Nm 5026A 360 x 240	Nm 5030A 390 x 270	Nm 5142A 320 x 200
240	Nm 5100A 240 x 135	Nm 5141A 290 x 165	

[illegible]

⑧ * Термобработка стали 08Х15Н24В4ТР — старение при $t^{\circ} 750^{\circ}\text{C}$ в течение 16 часов, охлаждение на воздухе.

1 Концентричность расположения кулачков обеспечи-
тельно оси вращения обеспечить за счет смеще-
ния зубьев рейки на $\frac{1}{3}$ и $\frac{2}{3}$ шага.

2 По мере износа посадочного элемента с раз-
ницей 50⁻⁹⁰⁵⁰ на вет. № 5026-22 (проставка) разн. 50⁺

в кулочках №т 5026-01, №т 5052-01 изготовить по фак-
тическим размерам, обеспечивая сопряжение $\Delta 5/с3$

3. Количество деталей в табл. 1 дано на 1 ку-
лачок (- кулачок, протавка, рейка, винты).

4. Комплект состоит из 3х кулачков.
Рейки кулачков не должны выходить из корпуса патрока

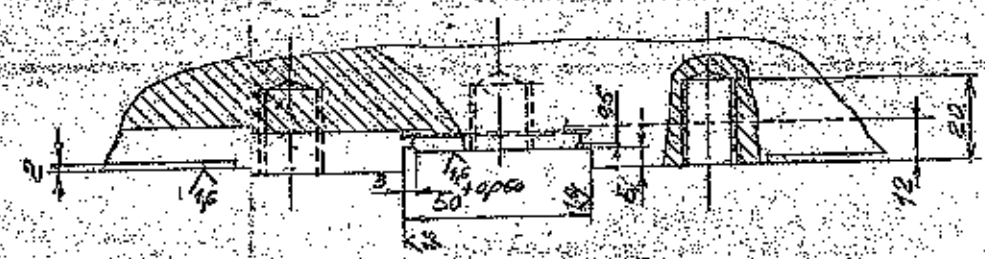
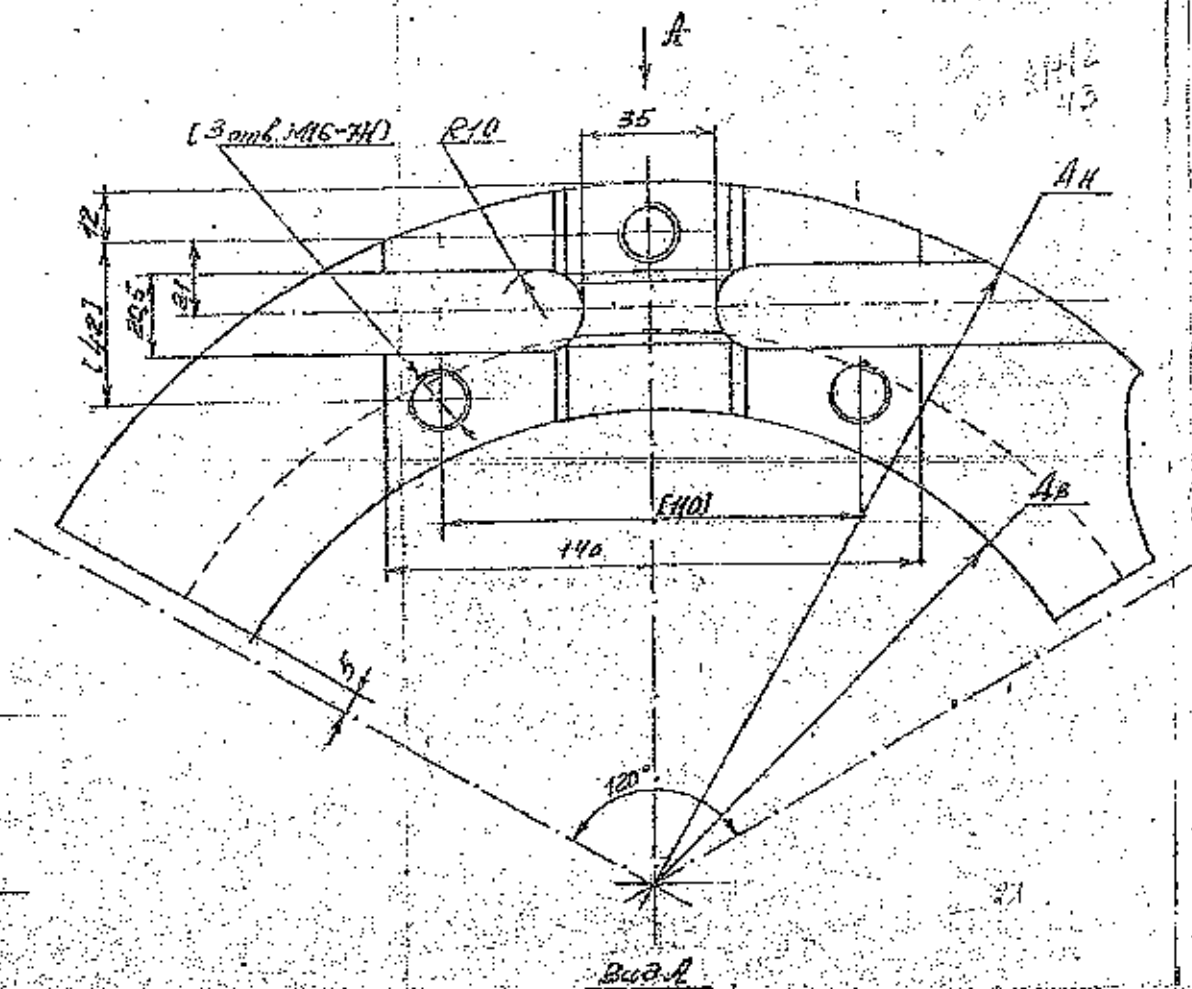
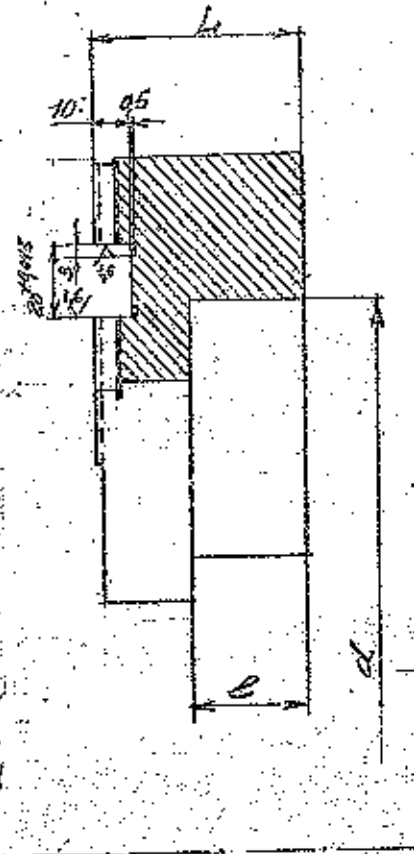
5 Не допускается растачивать кулачки неконцентр
рично карусельному (или внутреннему диаметру)

6 Ключики, рейки, проставки, выдвигаются при разработке тех процесса с микропневматической переточкой из 1го, 2го и 3го ряда ключиков.

7 Маркировать: Мт 5026 Дрх x Двн.

552-708-82

Б	5	550-1800-88	Купец	12.88	Мм 5026А 20 / 100 г	20 / 100 г
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88	Мм 5026А 20 / 100 г	20 / 100 г
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88	Мм 5026А 20 / 100 г	20 / 100 г
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		
Б	5	550-1800-88	Купец	12.88		



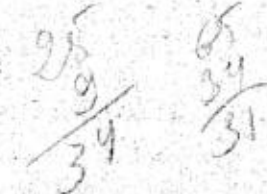
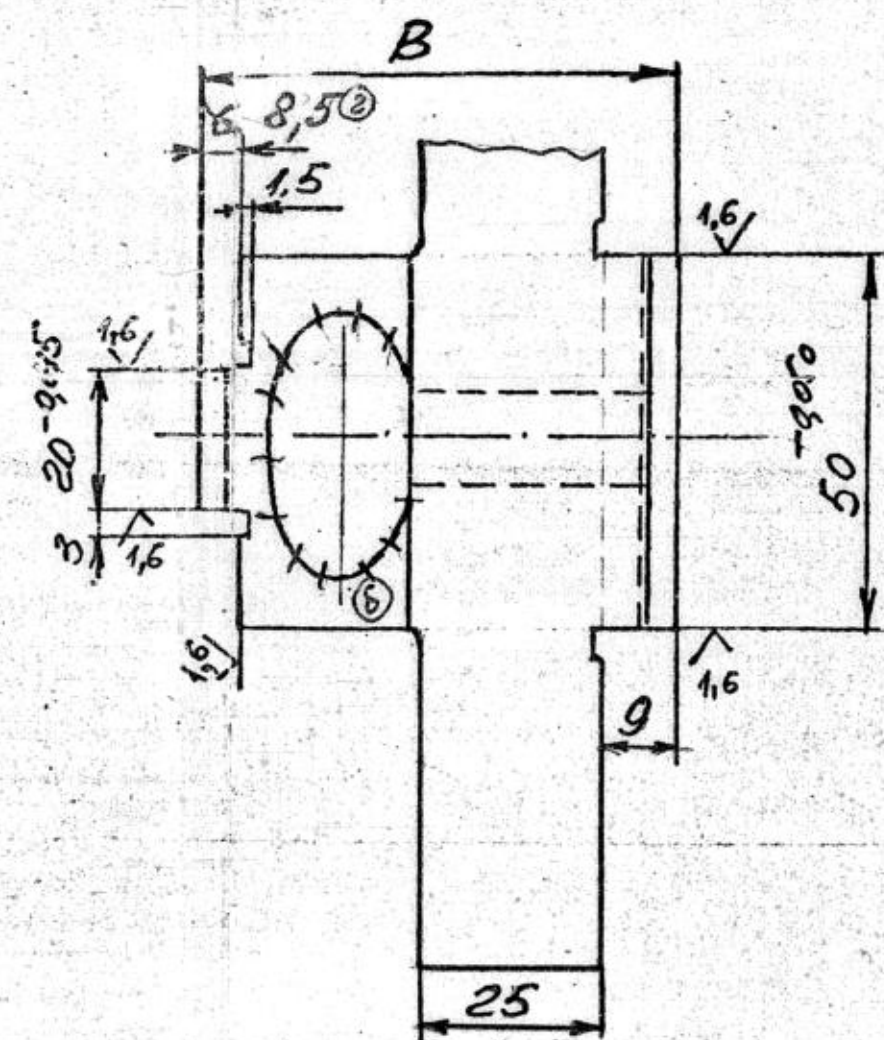
Обозначение	AH	AB	L	l	d
210x360 / 11m 5026A-01	360	240			
310x460 / 11m 5027A-01	460	340			
410x560 / 11m 5028A-01	560	440			
510x620 / 11m 5029A-01	620	510			
210x380 / 11m 5030A-01	380	270			
310x490 / 11m 5031A-01	490	370			
410x590 / 11m 5032A-01	590	470			
300x420 / 11m 5033A-01	420	300			
400x520 / 11m 5034A-01	520	400			
500x620 / 11m 5035A-01	620	500			
210x360 / 11m 5026A-01	360	240	110	80	300
310x460 / 11m 5027A-01	460	340			
300x490 / 11m 5031A-01	490	300	80		

23.3кл

Обработку по размерам в квадратные
состояние проводить совместно с бет.
11m 5026-08...
Диаметр d окончательная обработка
по правостороннему станке.

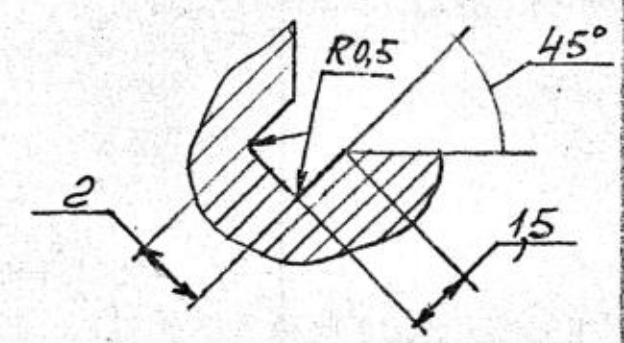
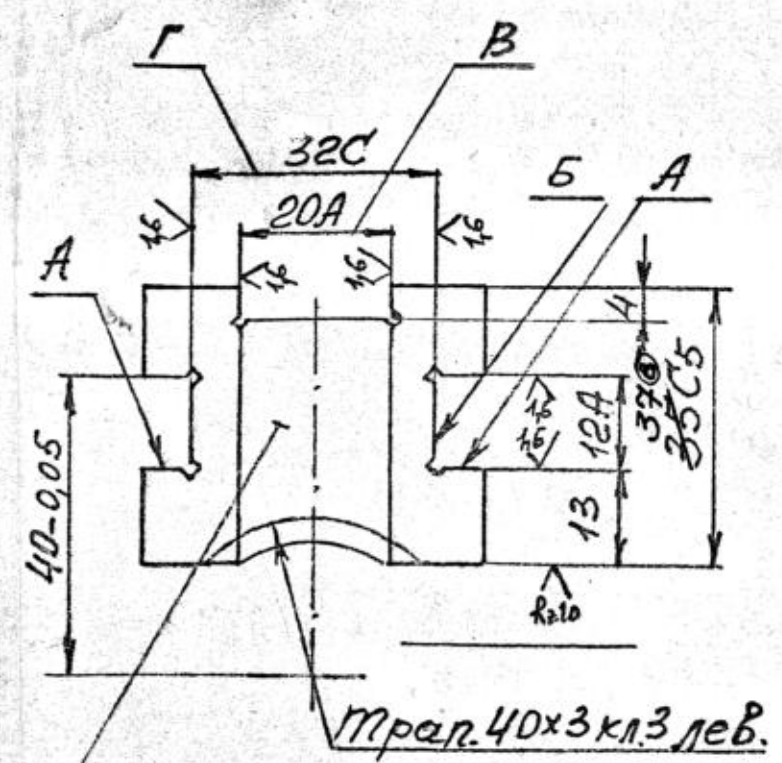
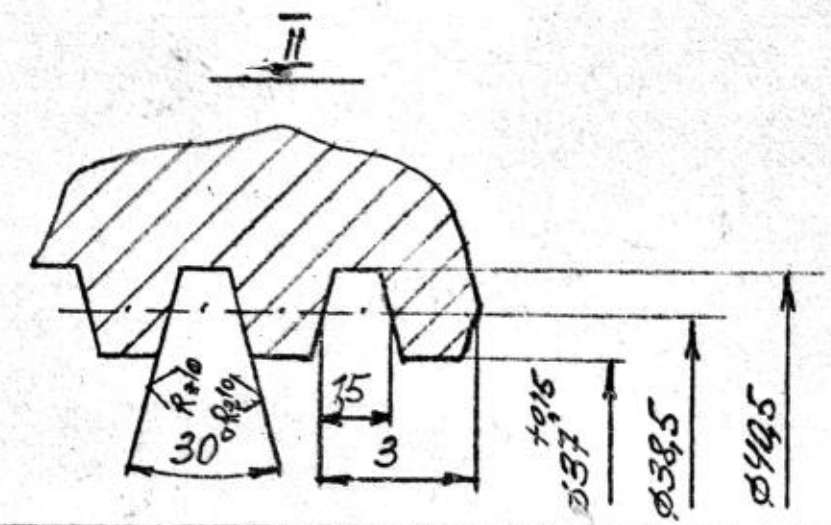
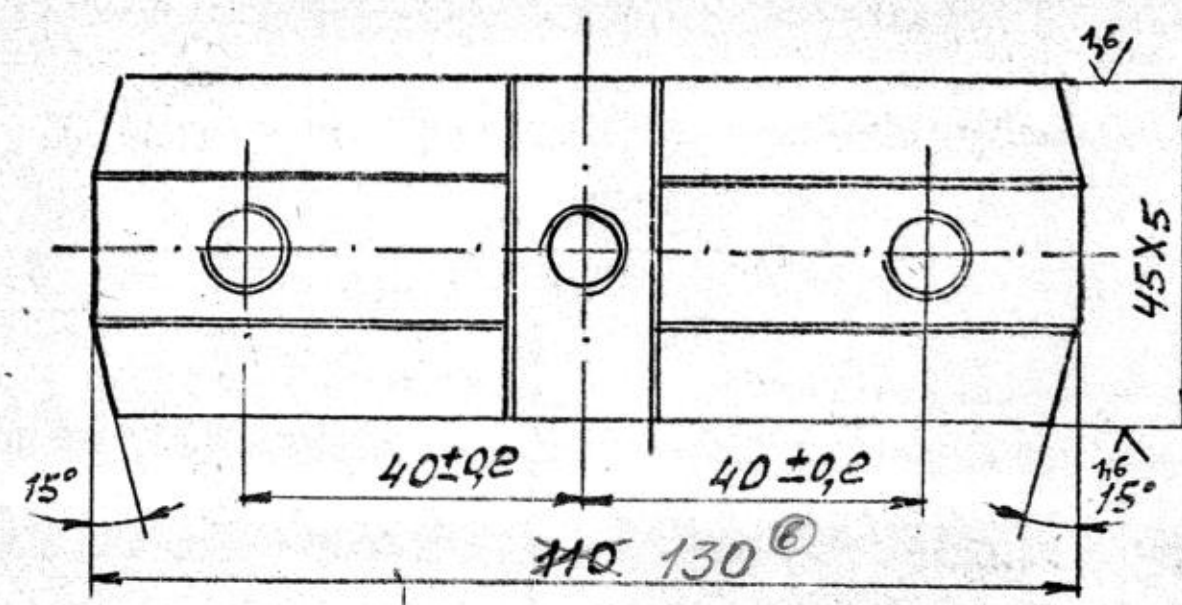
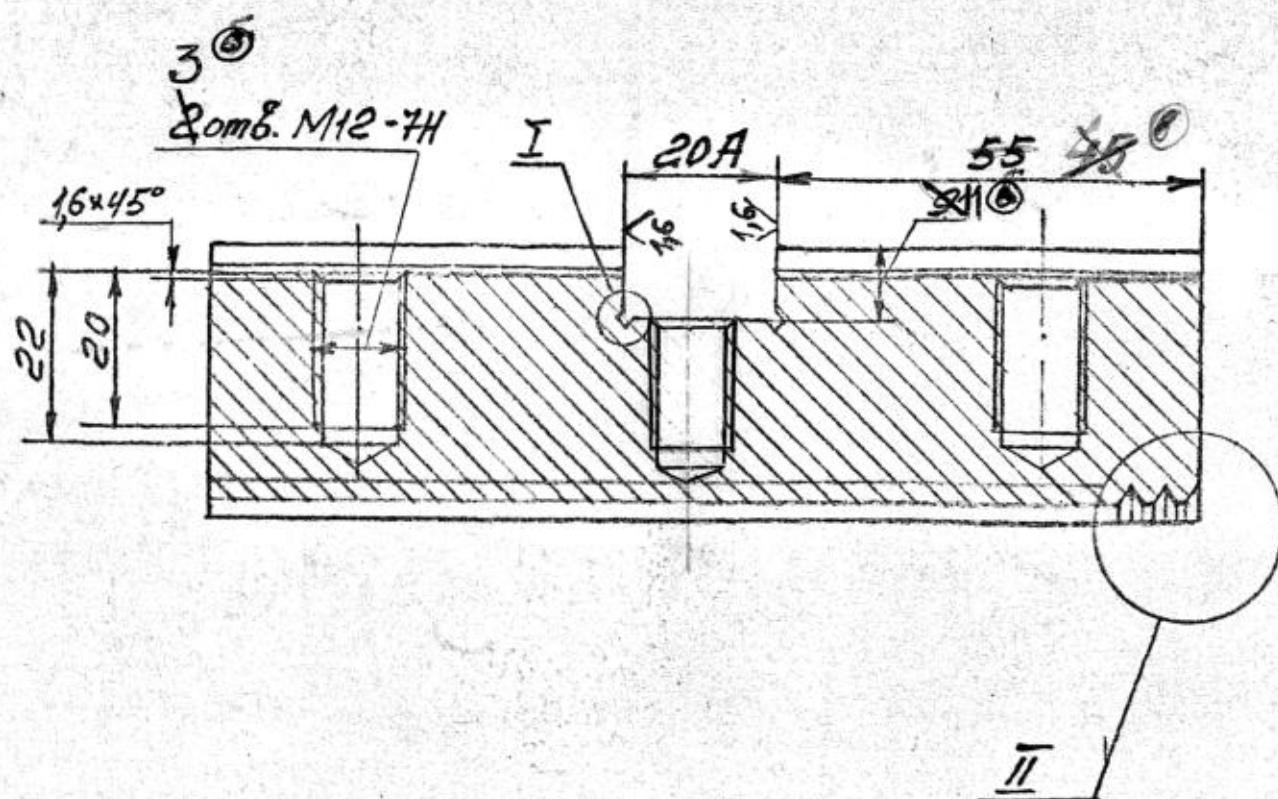
Покрытие: Хв. Окс. пр.д.
Маркировка: См. обозначение

11m 5026A-01	11m 5026A-01
Кулачок	
Сталь 45 ГОСТ 15-77	



⑥ аннулир
П.ч. 552-1800-28
193

- [illegible]

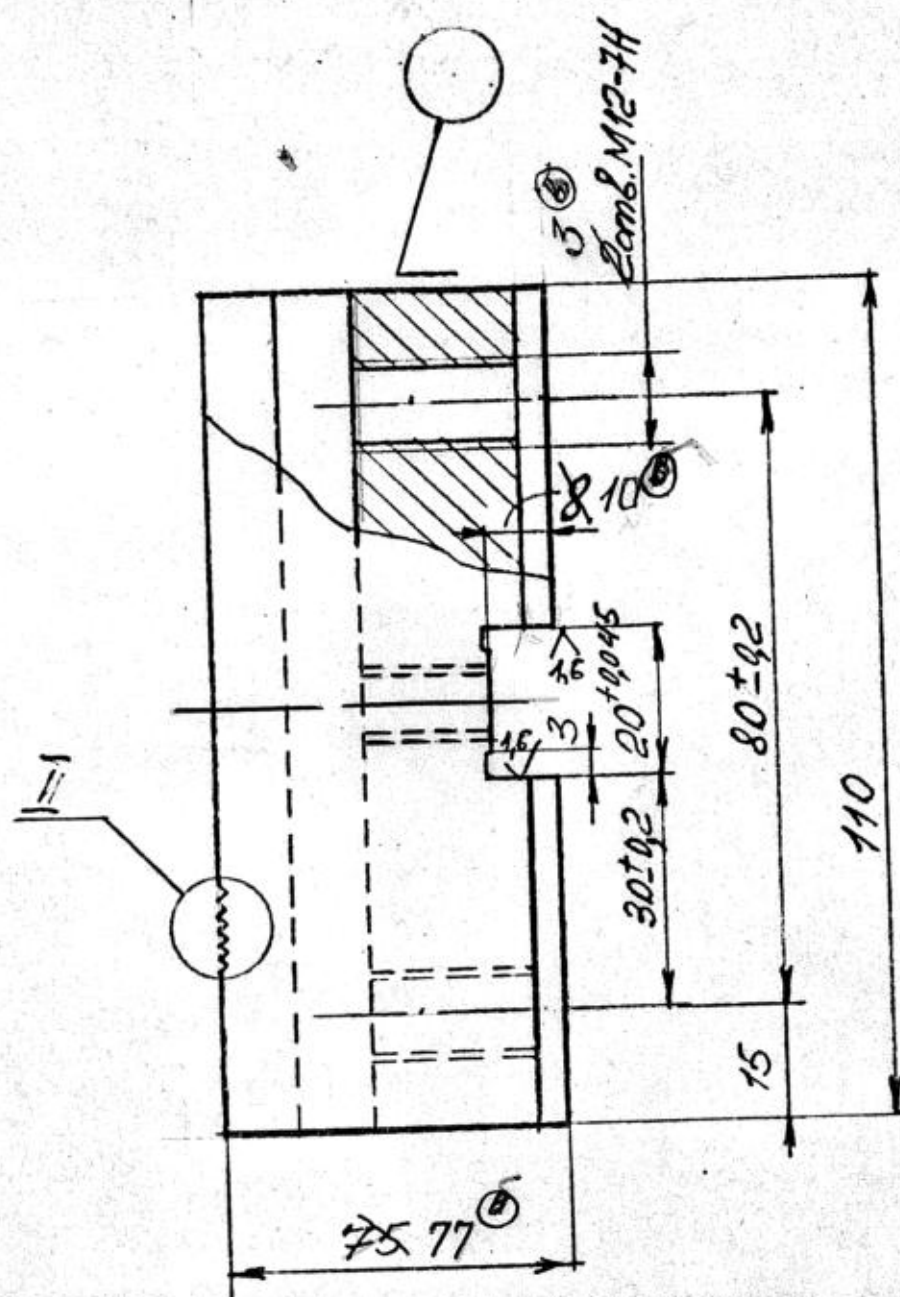
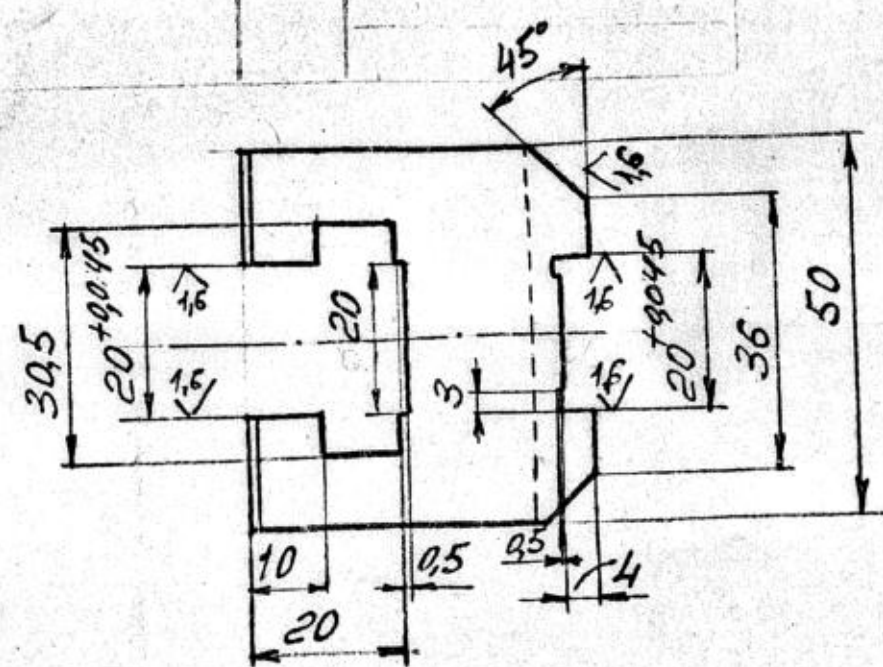


11.7

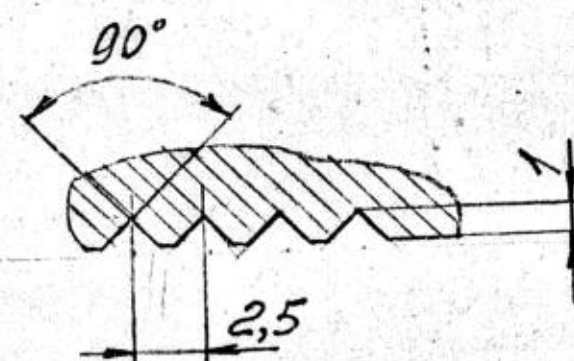
- 1 НРС 35... 40
2. Неперпендикулярность общей, прилегающей плоскости поверхностей А относительно поверхности Б не более 0,1 мм
3. Покрытие: Ум. окс. пр.м.
4. Несимметричность распол. поверхность В относительно оси резьбы не более 0,08 мм
5. Неравномерность шага резьбы допускается: на шаг - 0,015 мм, на сумму шагов - 0,02 мм
- 6 Начало захода резьбы для комплекта реек одного патрона должно находиться на одном месте ± 4 мм
- 7 Маркировать: порядковый номер рейки по соответствующему пазу в корпусе

Пт 5026-03			
Б. 1	Белый	Белый	01.11.85
Б. 2	Белый	Белый	03.08.85
Рейка 1			
Сталь 40Х			
1:1			

44 20/178, 001



II
M5:1



R320/(\checkmark)

HRc 35^{min} 40

Допустимые отклонения между звеньями
любыми несмежными впадинами насадки
не более 0,1мм.

Покрытие: Жел.Окс.пром.

Маркировать: Мm 5026A-04

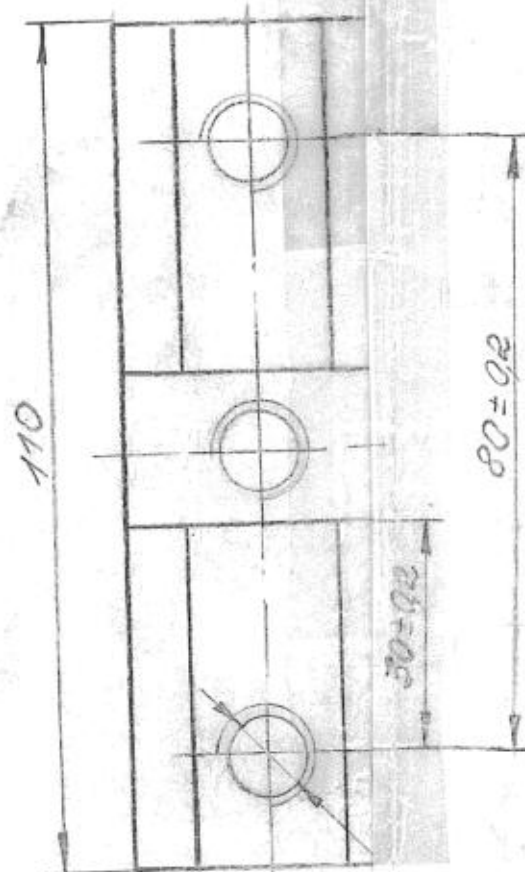
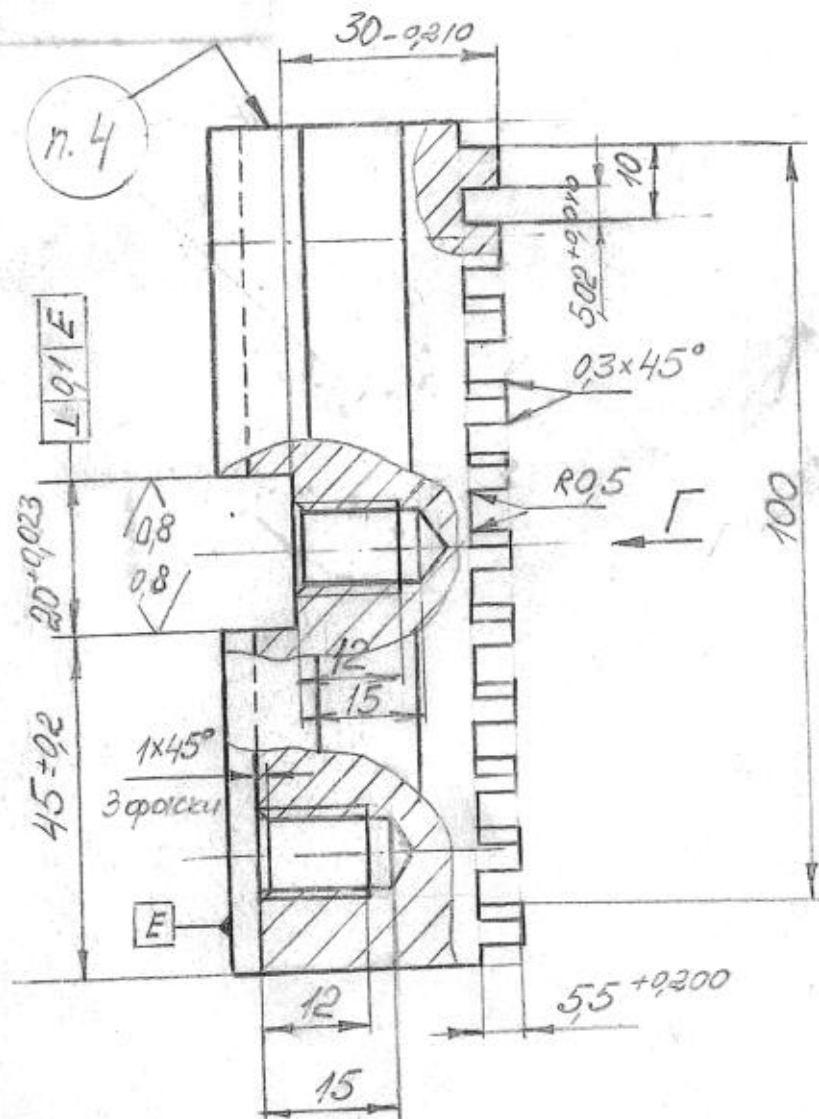
Мm 5026A-04		Рейка		1:1	
(от 113K-400)		Маш. В-Д		Им. 40-ЛЕТ	
маш. 4570071080-79		ОКТЕБРЬ		ОКТЕБРЬ	
				ОКТЕБРЬ	

48/23 18 1/4 1/2

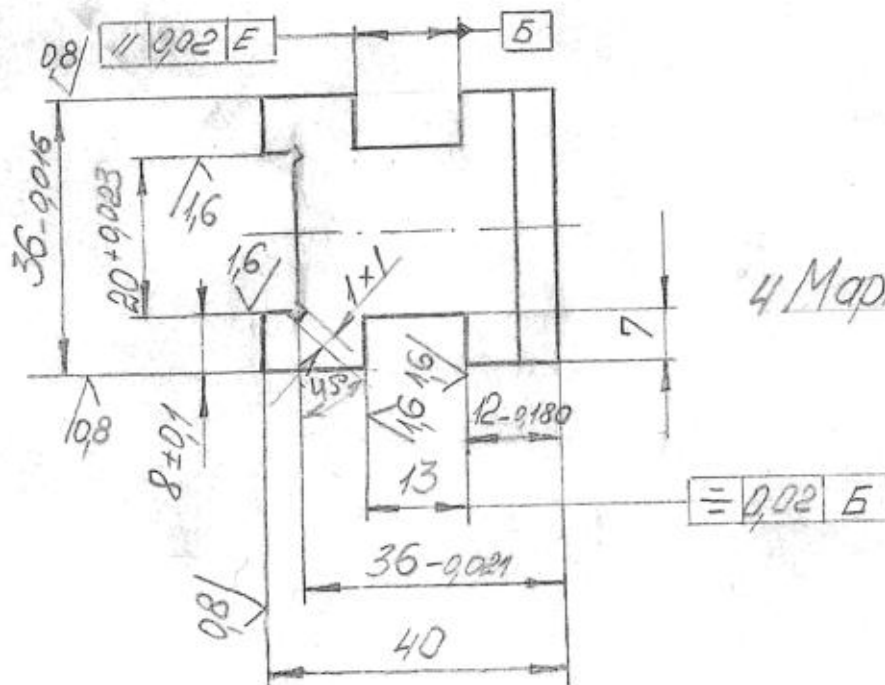
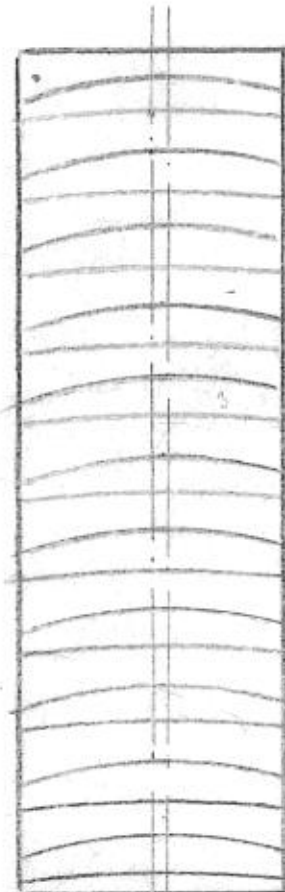
90-9205-Ш/1

6.3/11

Вид Г



Затв. М12-7Н



4 Маркировать: Пт-36-06

1. 4RC42...48
2. 3-я вторая рейка должна иметь смещение от центра на $\frac{1}{3}$ шага относительно первой рейки, зубья третьей рейки должны иметь смещение в ту же сторону на $\frac{2}{3}$ шага относительно первой рейки
3. Допуск на шаг и сумму шагов зубьев рейки не более ± 0.01 мм

Пт-5026-06

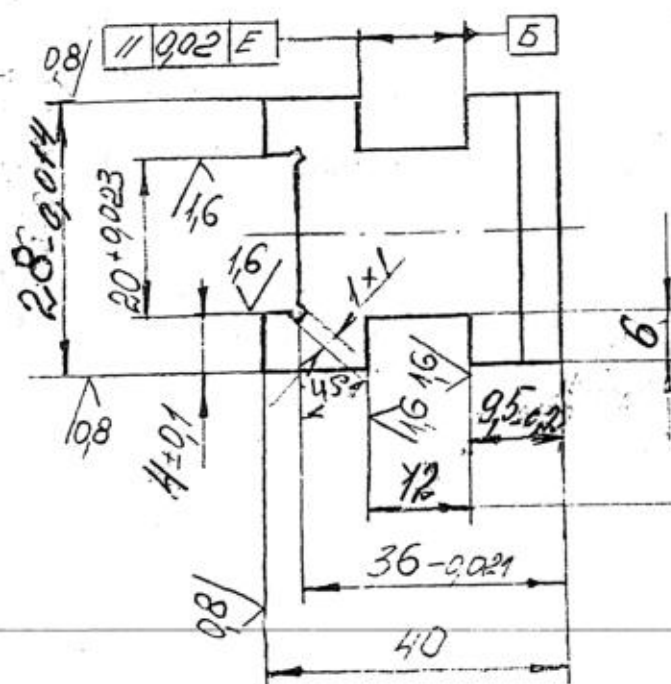
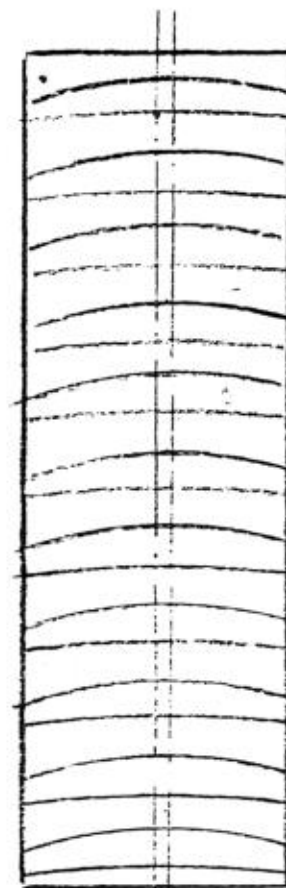
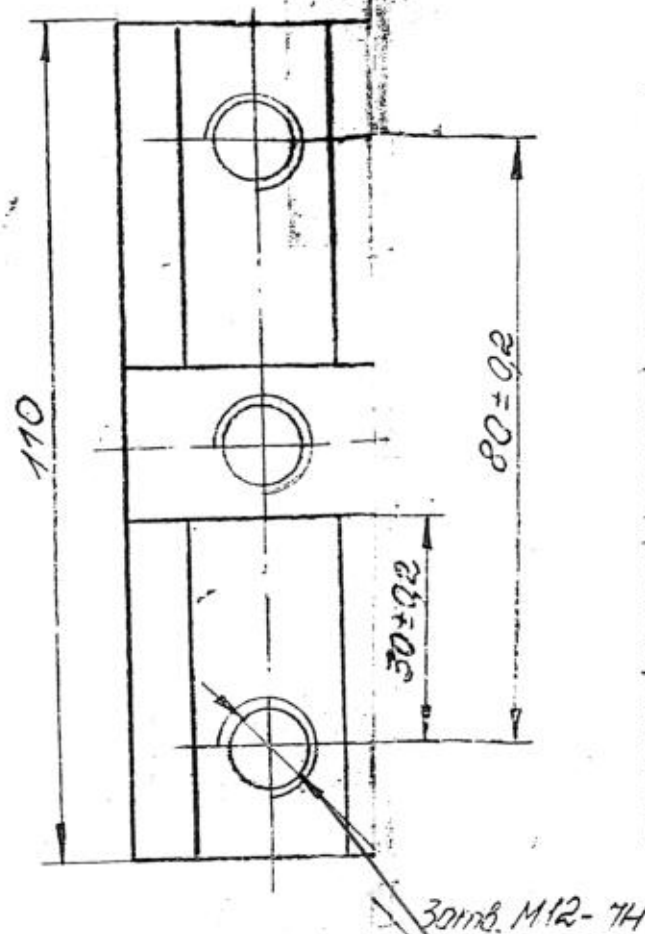
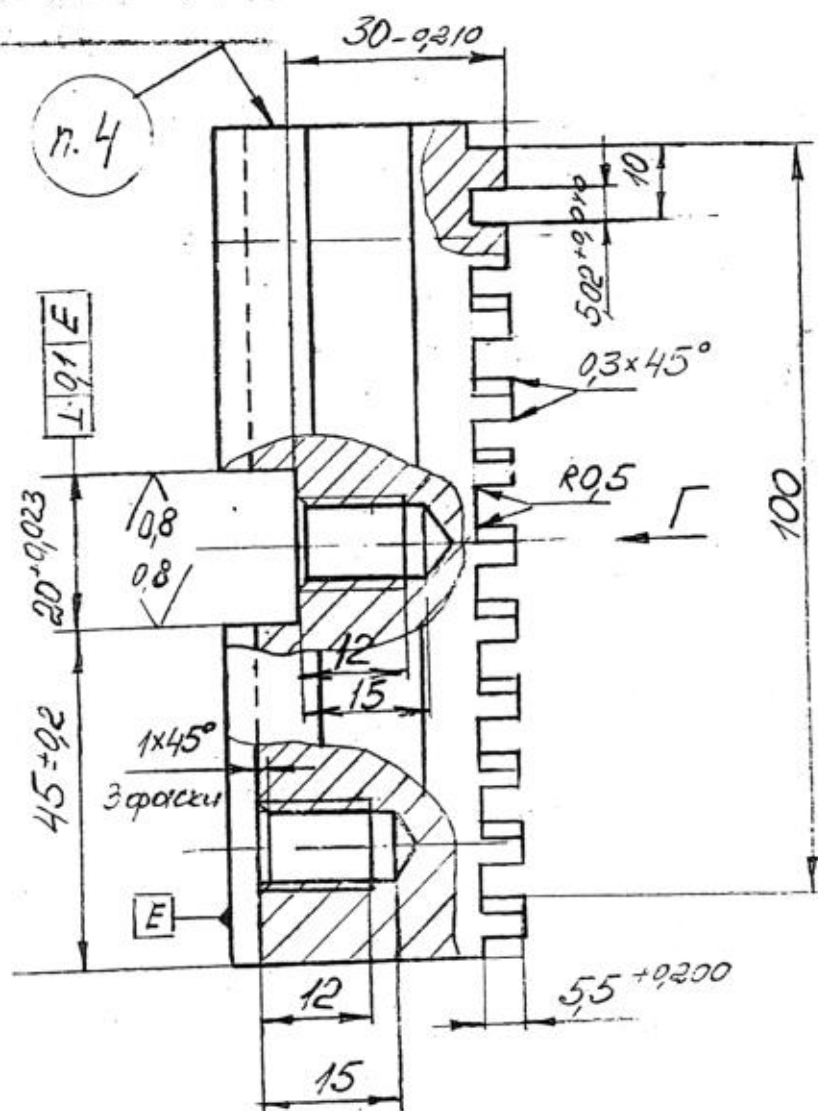
Рейка		1	
Патрол СХ 530		1	
Сталь 40Х		1	
ГОСТ 4543-72		1	
Лейников, Лейков, 13.84		1	
Базалий Бадал, 13.84		1	
Базалий Бадал, 13.84		1	

Формат

17M-5026-07

6,3/11

Вид Г



4 Маркировать: 17M-5026-07

1. 4RC42...48
2. Зубья второй рейки должны иметь смещение от центра на $\frac{1}{3}$ шага относительно первой рейки, зубья третьей рейки должны иметь смещение в ту же сторону на $\frac{2}{3}$ шага относительно первой рейки
3. Допуск на шаг и сумму шагов зубьев рейки не более ± 0.01 мм

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
Разроб.	Стрижков	17-1	17-1	17-1
Провер.				
Рук.	Разжигин			
Н. контр.				
Утв.				

17M-5026-07

Рейка

Сталь 40X

0,8

1:1

Формат		Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Признак принадлежности	Примеч.
<u>Документация</u>							
A3			Пт-5030А СБ	Сборочный чертеж	1		
<u>Детали</u>							
A4	1		Пт-5030А -01	Кулачок	1		
A4	2		Пт-5026А-02	Проставка	1		
A4	3		Пт-3922	Рейка (т. Пт-3797)	1		
<u>Стандартные изделия</u>							
	5		165000 487 0 5	Винт с цилиндрической головкой и шестигранным углублением под ключ	2		
				ГОСТ Р ИСО 4762 – М12х25 - 08Х15Н24В4ТР			
	6		161000 592 0 4	Болт с шестигранной головкой	3		
				ГОСТ Р ИСО 4014 - М16х45 (08Х15Н24В4ТР)			
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> Изм. Лист № докум. Подп. Дата </div> <div> ПТ-5030 (т.ПТ-5026А) </div> </div>							
Разраб. Стржебокова				Кулачок для детали типа кольца		Лит. Лист Листов	
Прое. Венба							
Рук. Венба							
Н.контр. Бмксчин							
Уте. Венба							
						КБ Упр551	

[illegible]

[illegible]