

1. Размеры для справок.
2. Маркировать ударным способом: БС 1873-8096; 8БС.192.988-04; масса 200 кг.
3. При разъеме приспособления использовать распрессовки по черт. БС 1048-5123; БС 1048-5124.
Шрифт 10-ПрЗ ГОСТ 26.020-80, глубиной 0,3...0,5 мм.
4. Схема строповки ОБС.419.197.
Винты грузовые поз.11 должны быть закручены до отказа.

Изд. №	Лист	№ док.	Дата
1518833	1	1518833	21.07.87
Изд. №	Лист	№ док.	Дата
1518833	1	1518833	21.07.87
Изд. №	Лист	№ док.	Дата
1518833	1	1518833	21.07.87

БС 1873-8096СБ				Лит	Масса	Масштаб
Приспособление для изготовления сегмента манжеты					200	1:1
Сборочный чертёж				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ док.	Подпись	Дата		
Разраб.		Тихонирова	Тихонирова	21.07.87		
Проб.						
Т.контр.		Филиппов		30.07.87		
Н.бюро		Прахов		21.07.87		
Н.контр.		Подола		21.07.87		
Утв.		Рябов		21.07.87		

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
A1			БС 1873-8096СБ	Сборочный чертёж		
A3			БС 1873-80960Э	Операционный эскиз		
				<u>Детали</u>		
A4		1	БС 1873-8096/001	Болт откидной	4	
A3		2	БС 1873-8096/002	Планка	2	
A2		3	БС 1873-8096/003	Плита	1	
A2		4	БС 1873-8096/004	Пуансон	1	
A1		5	БС 1873-8096/005	Матрица	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		6	8БС.921.286	Болт М10х25.48.019		СТПС-3-
				ГОСТ 7795-70	3	-545-2007
		7	БС.7003-5032	Гайка шестигранная	4	ОБС.138
						129
		8	БС.7094-5007	Кольцо запорное	4	ОБС.138
						129

БС 1873-8096

Приспособление
для изготовления
сегмента манжеты

Изм.	Лист	№	Докум.	Подпись	Дата
Разр.	Тихомир			<i>Тихомир</i>	28.07.07
Проб.					
Нач. КБ	Проход			<i>Проход</i>	28.07.07
Н.контр	Павлова			<i>Павлова</i>	28.07.07
Умб.	Гейдебрехт			<i>Гейдебрехт</i>	28.07.07

Инд № подл
1873-8096-1

Подпись и дата
1873-8096-1

Взам. инд №
Инд. № дубл.
Подпись и дата

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	9	БС.7086-5035	Ось ГОСТ9650-80	4	ОБС.138 129
	11	7095-0021	Винт грузовой М12-8г ГОСТ 8922-69	4	ОБС.138 128
			<u>Комплекты</u>		
			Комплекты принадлежностей		
A3		БС 1048-5124СБ	Распрессовка верхняя	1	
A3		БС 1048-5123СБ	Распрессовка нижняя	1	

Инв. № подл. _____ Подпись и дата _____
 Взам. инв. № _____ Инв. № дубл. _____
 № 13761-1448-280106

БС 1873-8096

Изм. Лист № Докум. Подпись Дата

Лист 2

БС 1873-8096/001

Лист 1 из 1

Справ ?

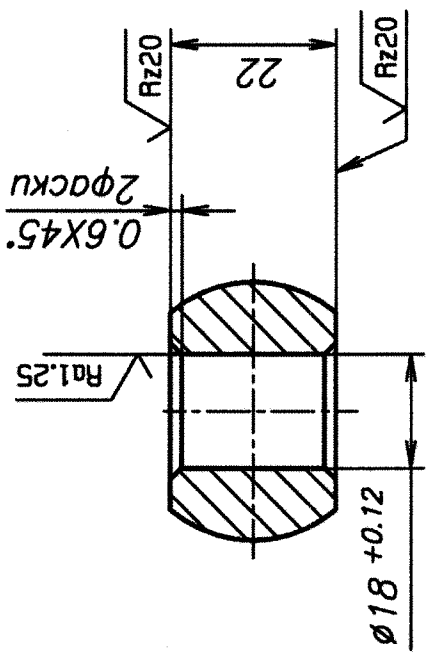
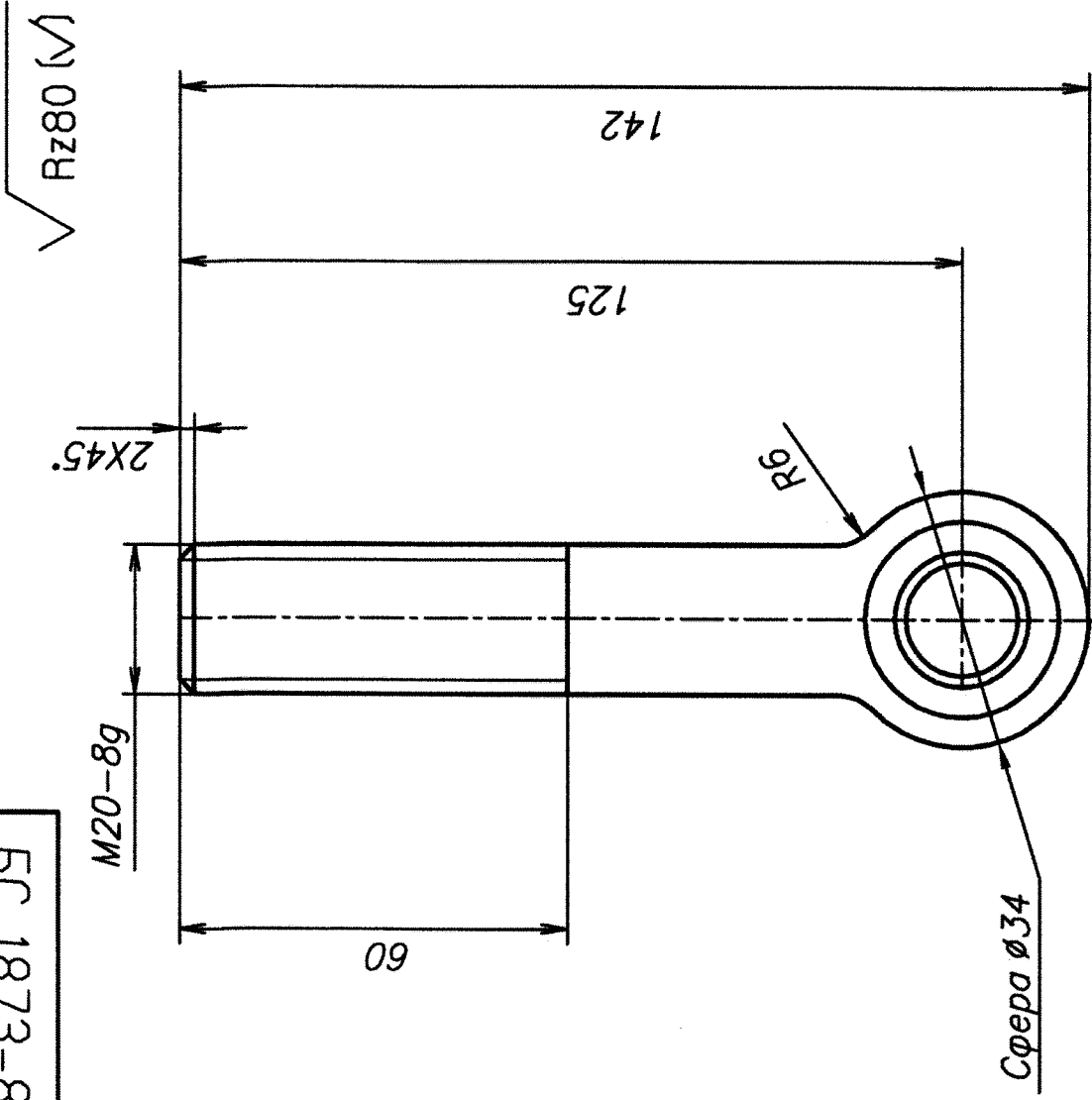
Подпись и дата

Инд. ? дубл

Взам. инд. ?

Подпись и дата
18/12/81 1118-280108

Инд. ? подл



1. HRC 33...38.
- 2 h14, ±IT14/2.
3. Острые кромки притупить R0,5мм.

БС 1873-8096/001

Болт откидной

Сталь 15 ГОСТ 1050-88

Лист	Масса	Масштаб
1	0.6	1:1

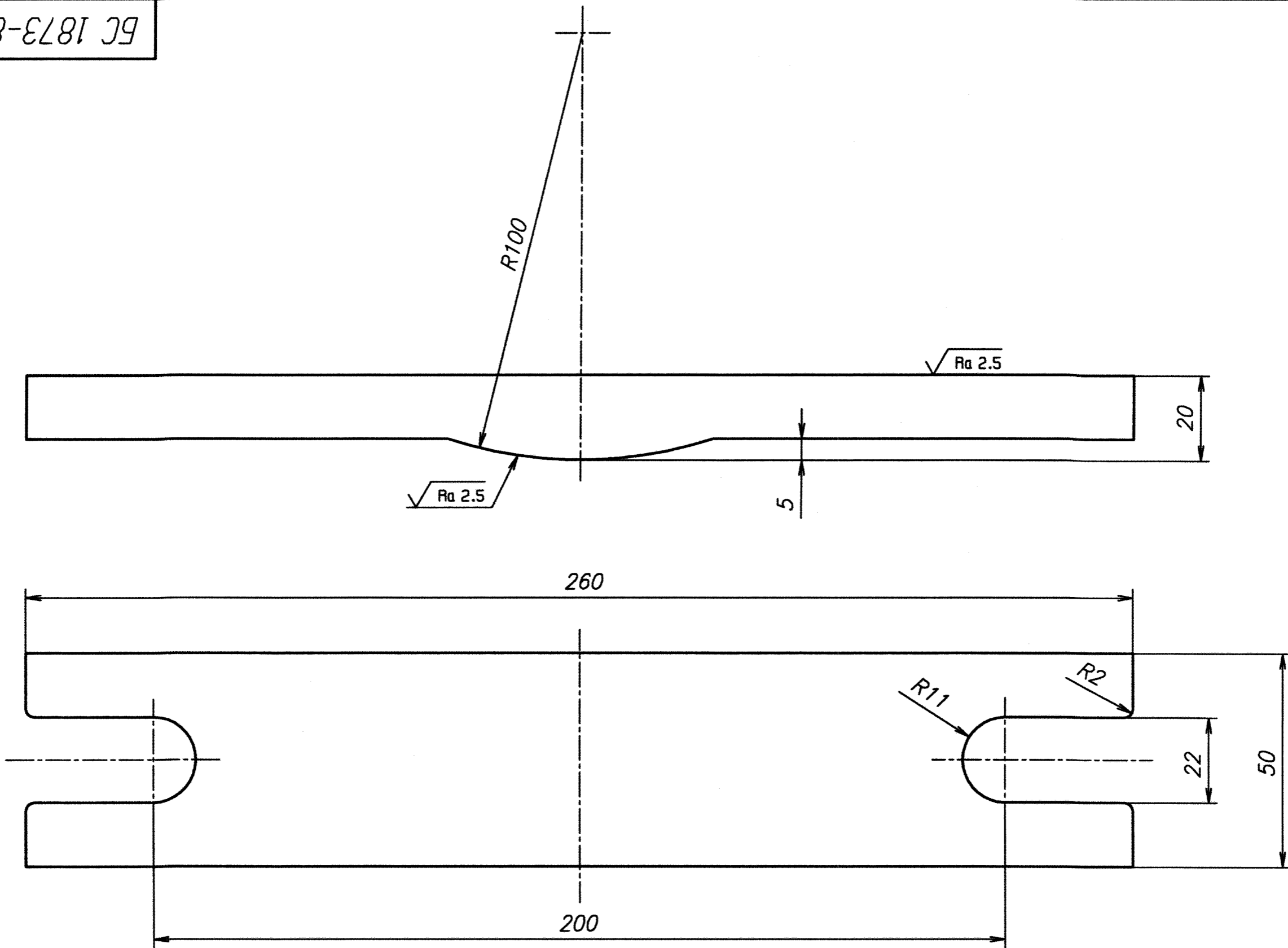
Изм	Лист	? докум	Подпись	Дата
Разраб		Тихомирова	Тихомирова	22/12/81
Проб				
Т.контр				
Н.дого				
Н.контр		Павлова	Павлова	22/12/81
Умб				

BC 1873-8096/002

$\sqrt{Rz40}$ (✓)

Перв. прим.

Справ. №



Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

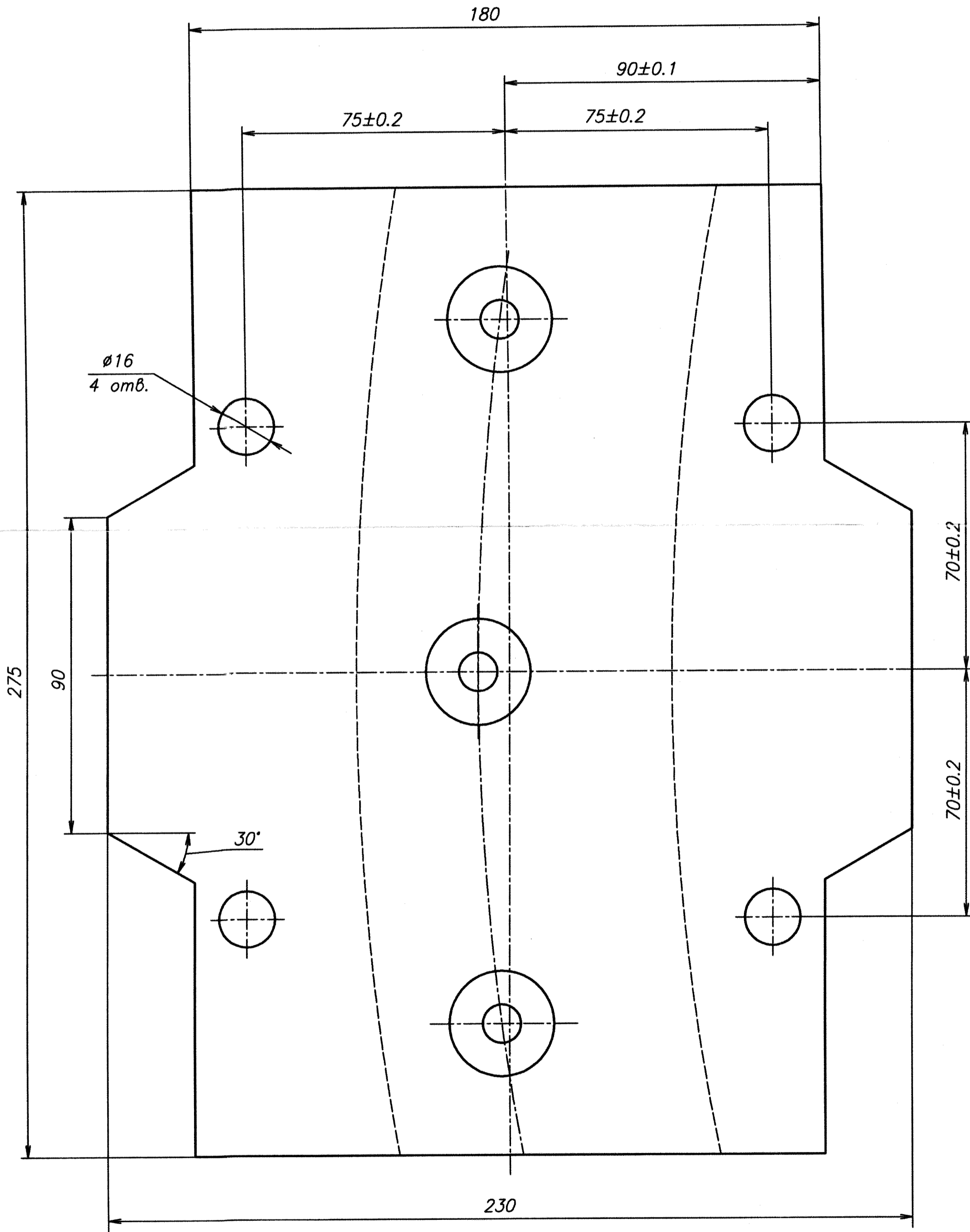
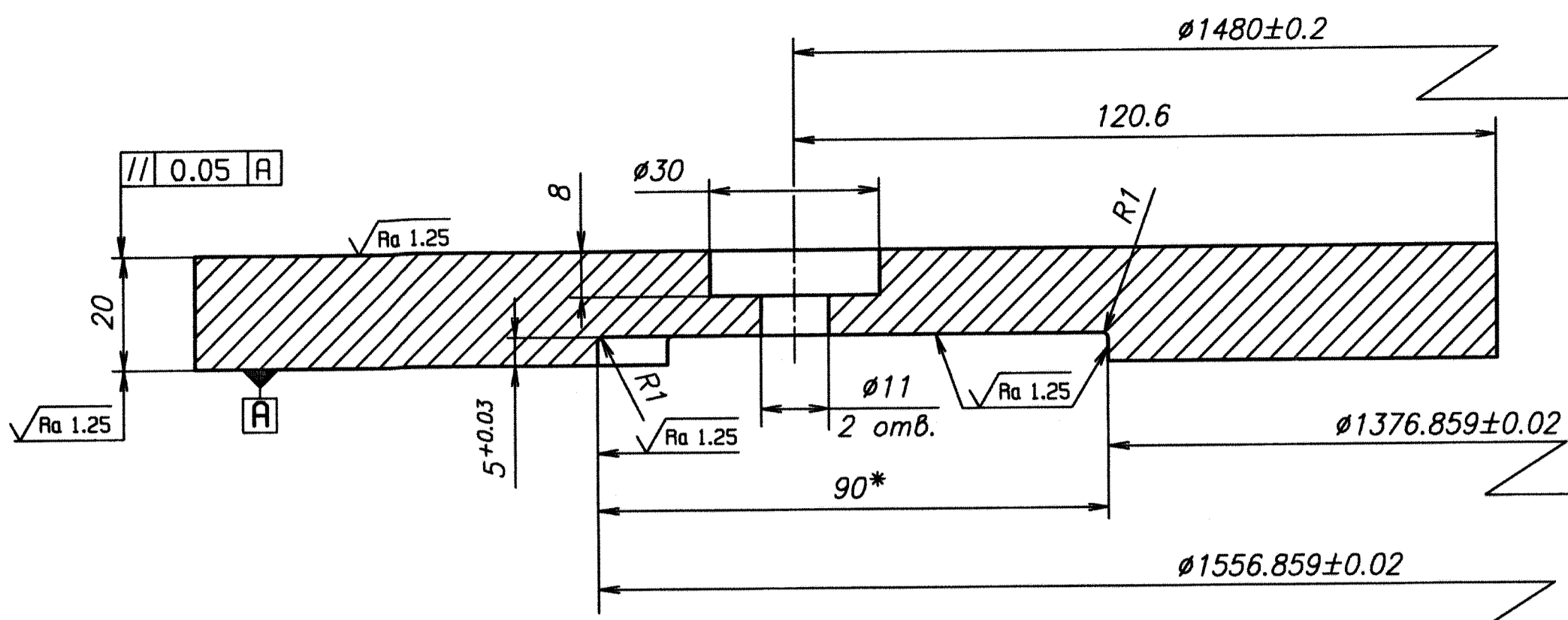
Инв. № подл.

1. H14, h14, ±IT14/2.
2. Острые кромки притупить радиусом R2 мм.

				BC 1873-8096/002				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Планка	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Тихомирова		<i>[Signature]</i>				2	1:1
Проб.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.бюро								
Н.контр.	Павлова		<i>[Signature]</i>		Ст3 ГОСТ380-94			
Утв.								

√ Rz40 (✓)

БС 1873-8096/003

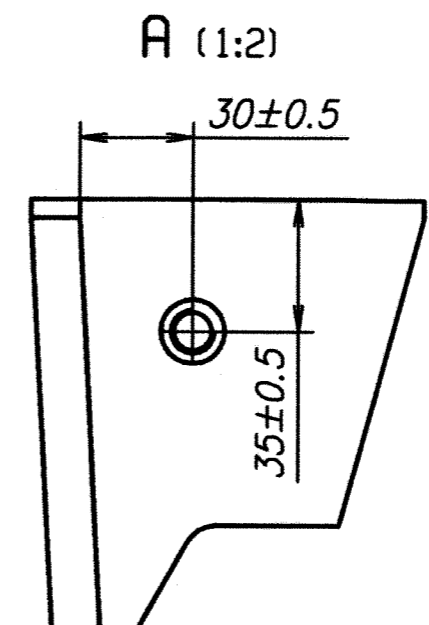
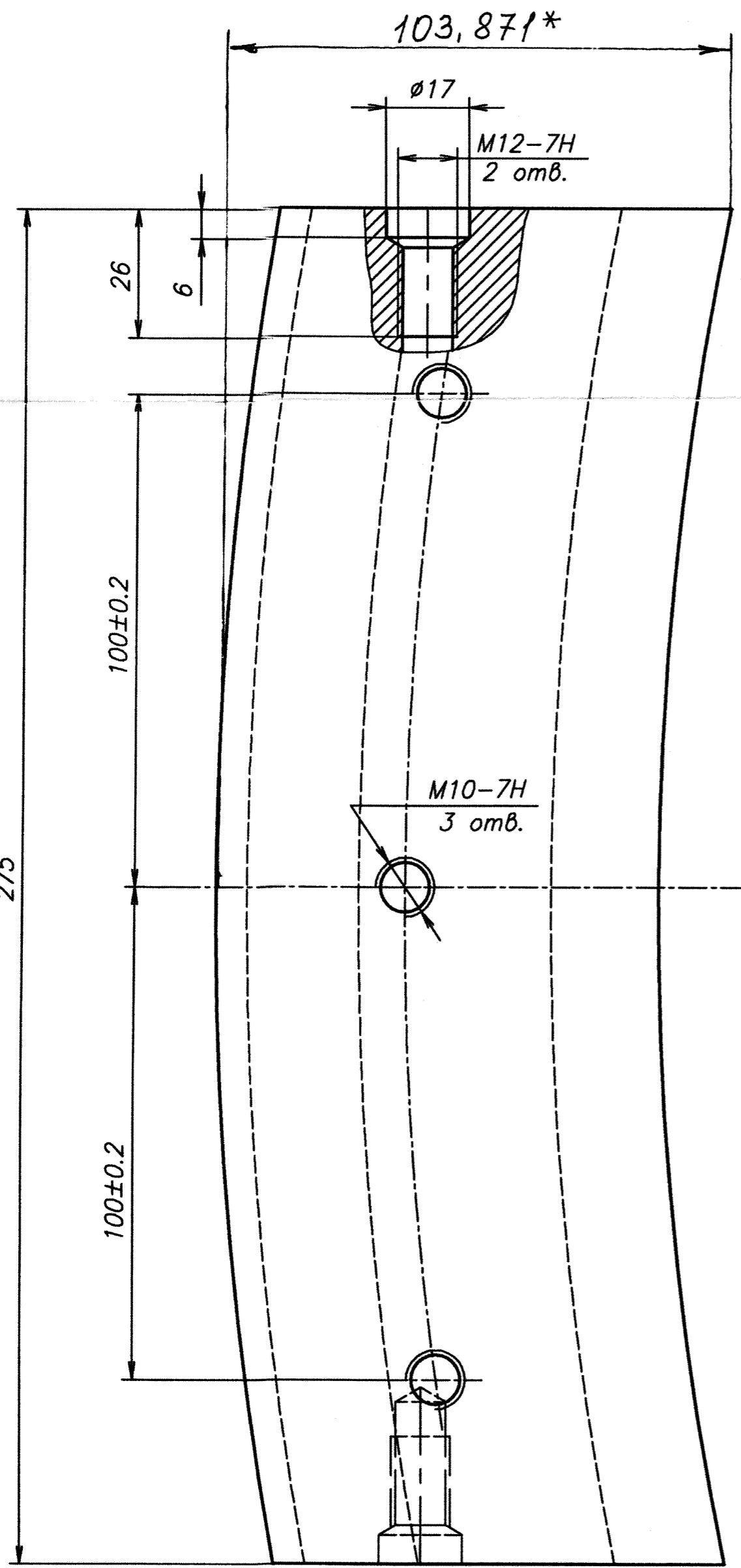
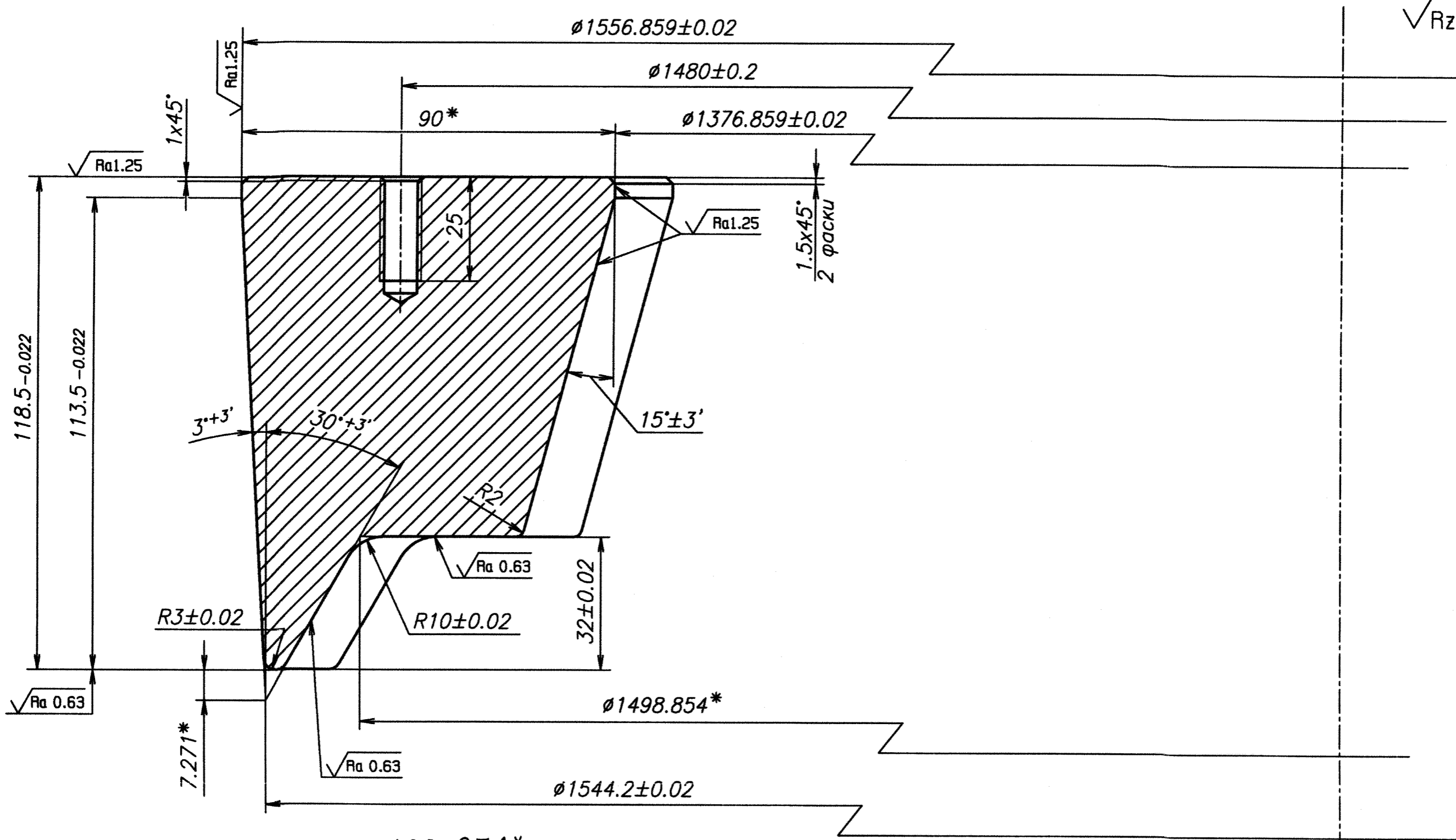


1. Н14; н14; ±IT14/2.
- 2.* Размер для справок.
3. Острые кромки притупить R0.5 мм.

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Инд. №	Инд. №	Справ. №	Перв. прим.
1613761	1148-280108						

				БС 1873-8096/003				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Плита	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Тихонирова	280108		280108		8	1:1	
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.бюро								
Н.контр.	Павлова				Сталь 3 ГОСТ 380-94			
Утв.								

√Rz40 (✓)

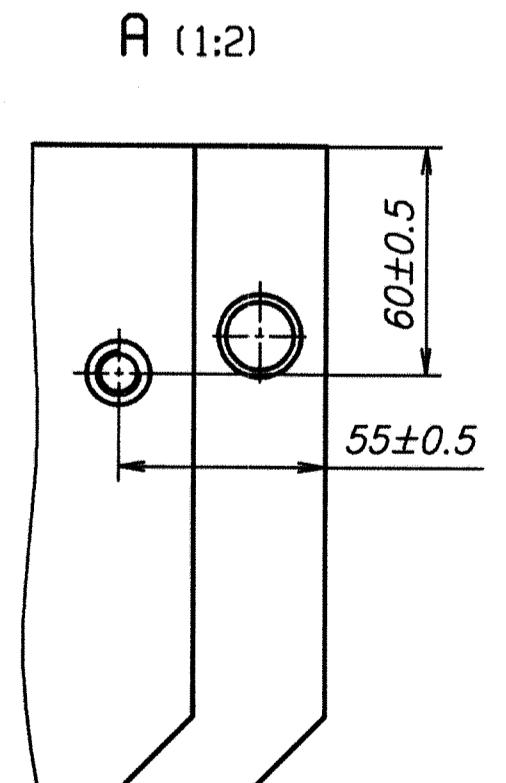
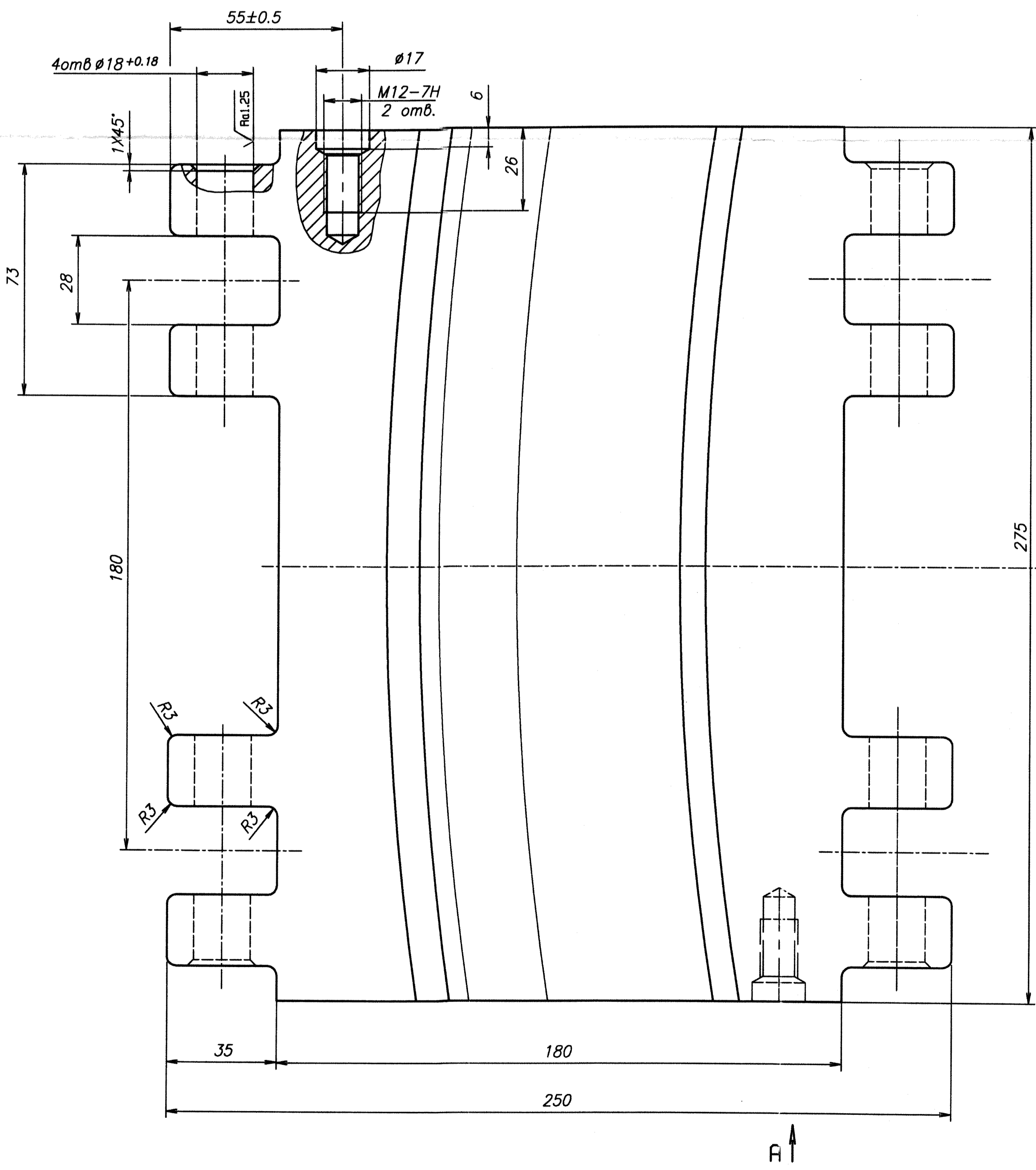
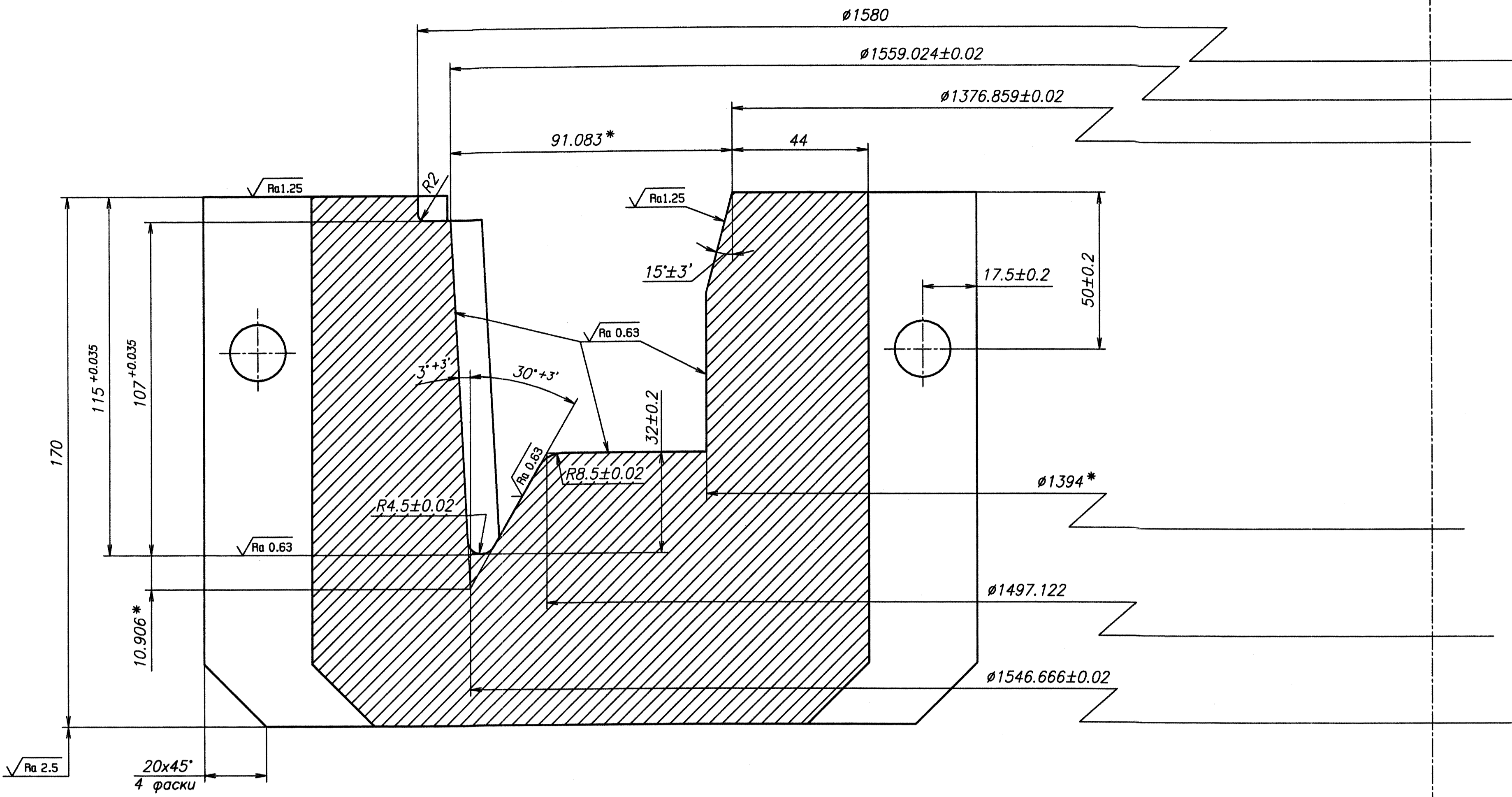


Поковка $140 \pm 7 \times 125 \pm 7 \times 285 \pm 7$
 $\phi 150$ мм
 $L 310$ мм
 М - 43К2

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
1	2	3	4	5	6	7	8
16/1776	1118-20018						
Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата	Подпись и дата
Справ. №	Перв. прим.						

- HRC 28...32.
- *Размеры для справок.
- H14; h14; ±IT14/2.
- Схема строповки ОБС.419.195.
- Допускается замена материала на сталь 35 ГОСТ 1050-88.

				БС1873-8096/004				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Пуансон	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Тихонирова					16	1:1	
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.бюро								
Н.контр.	Павлова				Сталь 5 ГОСТ 380-94			
Утв.								



Поковка 190±7x270±7x295±7
 Заготовка Ф200мм
 m - 126 кг
 l - 510 мм

1. НРС 28...32.
- 2.* Размеры для справок.
3. H14; h14; ±IT14/2.
4. Схема строповки ОБС.419.199.
5. Допускается замена материала на сталь 35 ГОСТ 1050-88.

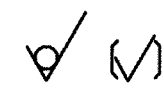
Изм. №	Лист	Листов	Дата	Изм. №	Лист	Листов	Дата
1	1	1					

БС 1873-8096/005				Лит	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		
Разраб.	Тихомирова				50	1:1
Пров.					Лист	Листов 1
Т.контр.						
Н.бюро						
Н.контр.	Павлова					
Утв.						

Матрица

Сталь 5 ГОСТ 380-94

BC 1873-809603



Перв. прим.

Справ. №

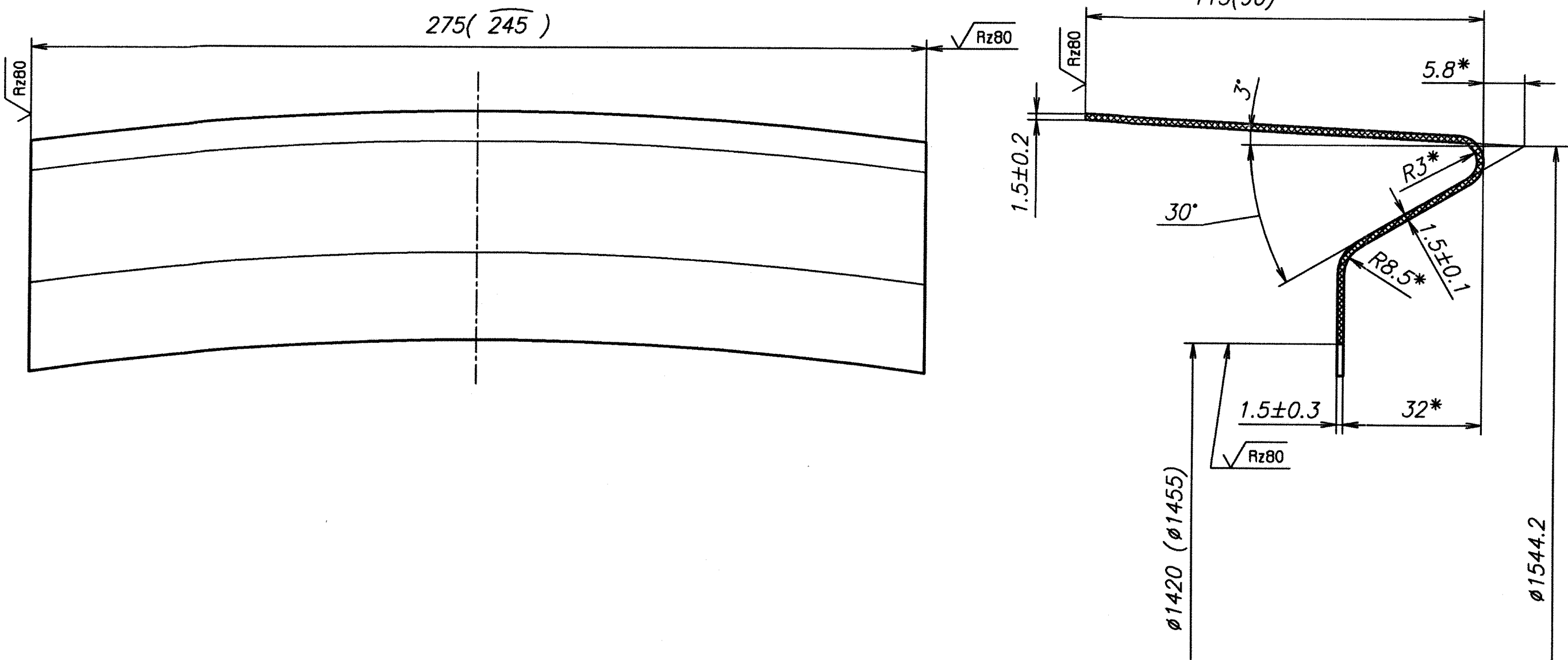
Подпись и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



- 1.* Размеры, обеспечиваемые инструментом.
2. Размеры без предельных отклонений – справочные.
3. В скобках даны размеры по чертежу 8БС.192.988-04.

				BC 1873-809603			
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лист	Масса	Масштаб
		Тихомирова	<i>Тихомирова</i>	30.09.2007		0.3	1:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.	Филиппов		<i>Филиппов</i>	30.09.2007			
Н.бюро							
Н.контр.	Павлова		<i>Павлова</i>	30.09.2007			
Утв.							

Сегмент манжеты
Операционный эскиз