

СОГЛАСОВАНО

Директор ИИИ

АО ИИИ

А.Н. Парамонин

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер ИИИ ИТО

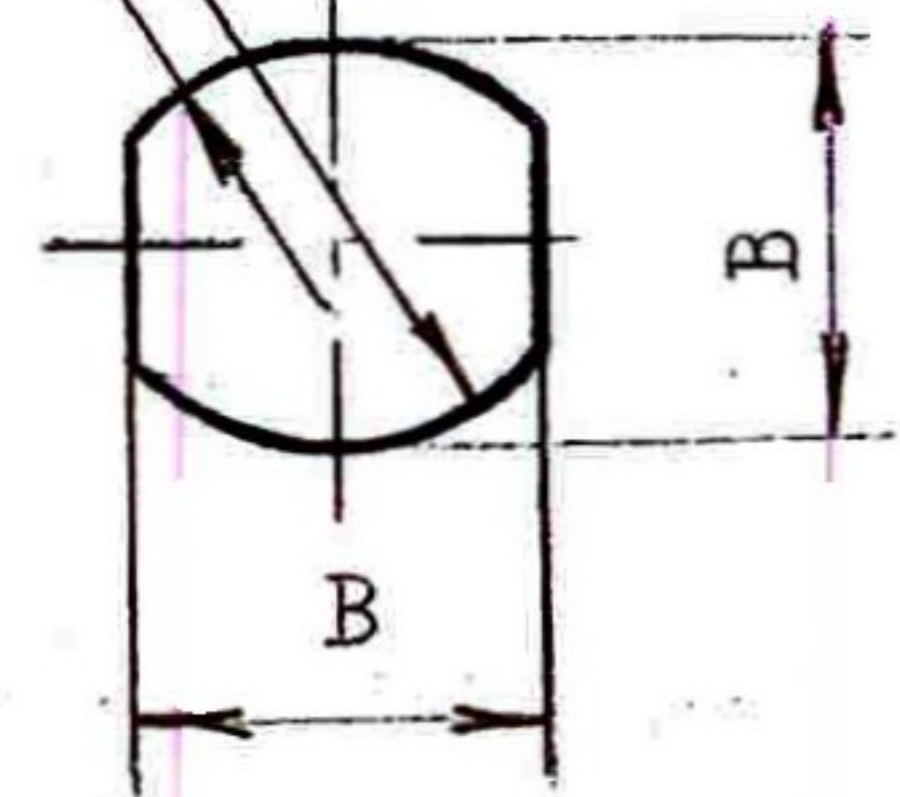
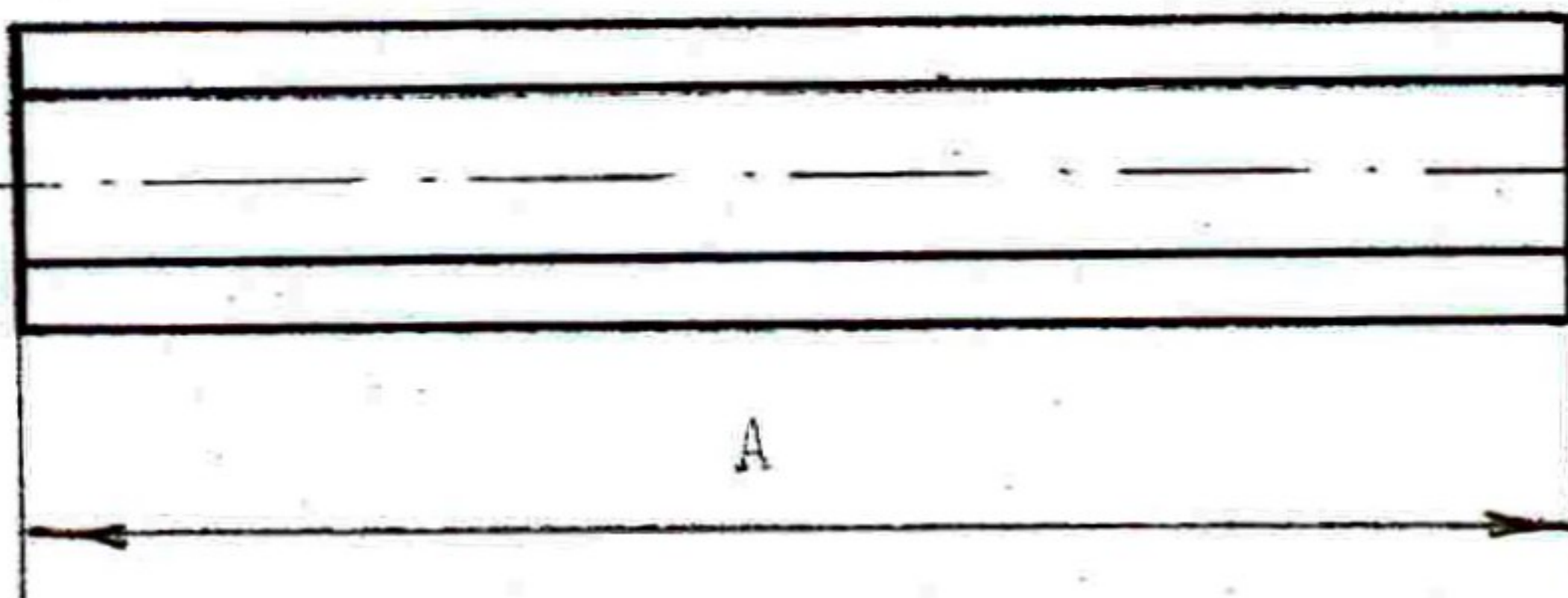
В.К. Бичирин

19 19

19 19



$R \approx 0,65B^*$ $R \approx 0,65B^*$



1. * Размер для справок, контролю не подлежит.
2. Размеры выкрашиваний не должны превышать: 0,3 мм на поверхности заготовок стержней (за исключением торцев); 0,8 мм — на торцах заготовок стержней, без ограничения протяженности.
3. Допускаются заусенцы по всем кромкам. допускаются выступы в местах разъема прессформ.
4. Заготовки не маркируют.
5. Допускаются иные требования по согласованию сторон.
6. Заготовки относят к 3 группе сложности преискуранта 02-03-42.
7. Заготовки изготавливают в прессформах заказчика.
8. Выпуск заготовок стержней из марок сплавов ВК6-М, ВК6-ОМ проводят в соответствии с требованием чертежа, заготовки из других марок сплавов выпускаются без контроля линейных размеров.
9. Допускается изготовление заготовок из других марок сплавов.

Взамен СТЛ-78

				Заготовки стержней с поперечным сечением бочкообразной формы	СТЛ - 93
Исполн.	И.И. Федорова	И.И.И.	Дата	Твердые сплавы марок ВК6-М, ВК15-М, ВК6-ОМ, ВК10-ОМ, ВК20	Исполн.
Разр.	Сердобинский	И.И.И.	Дата	ТУ 48-19-176-84	См. табл.
Проб.	Русанов	И.И.И.	Дата	ТУ 48-19-217-89	Исполн.
Исп. орг.	Дроздова	И.И.И.	Дата	ТУ 48-19-209-88	
				ТУ 48-19-126-74	

ООО "Инструм"

№ докл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. дуб.	Подпись и дата
---------	----------------	--------------	-----------	----------------

Размеры в мм

Обозначение заготовок	В	А	: Отклонения		BK20	
			: профиля продольного сечения, не более			
СТЛ 1	1,2	24	0,46	0,45	0,43	0,42
СТЛ 2	1,6	26	0,82	0,80	0,76	0,74
СТЛ 3	1,8	16	1,12	1,10	1,05	1,02
СТЛ 4	2,2	24	1,02	1,00	0,96	0,93
СТЛ 5		31	1,54	1,50	1,45	1,41
СТЛ 6	2,5	40	2,00	1,94	1,87	1,82
СТЛ 7		27	2,60	2,50	2,40	2,34
СТЛ 8	3,0	31	2,24	2,18	2,10	2,00
СТЛ 9		35	2,60	2,50	2,40	2,34
СТЛ 10	3,5	40	2,90	2,82	2,73	2,65
СТЛ 11		45	3,32	3,23	3,12	3,00
СТЛ 12	4,0	32	3,73	3,63	3,50	3,41
СТЛ 13		40	3,82	3,72	3,60	3,50
СТЛ 14	4,5	50	4,80	4,70	4,50	4,40
СТЛ 15		60	6,00	5,80	5,60	5,50
СТЛ 16	± 2,0	± 0,5	7,20	7,00	6,70	6,60

Имя, ф. и отч.	Исполнить и дата	Изм. инв. №	Исполнить и дата

Размеры в мм

Объемная масса заготовок	В	Д	А	Отклонения : : Профиля про- : Дольного се- : Чення, : Не более	ВК6-М, ВК6-ОМ	ВК10-ХОМ	ВК15-М	ВК20
СТЛ 17	3,5	40	± 1,0	0,3	6,70	6,30	6,10	5,90
СТЛ 18					7,30	7,10	6,90	6,70
СТЛ 19	4,0	60	± 2,0	0,5	9,80	9,50	9,20	8,90
СТЛ 20					6,60	6,40	6,20	6,00
СТЛ 21	4,0	40	± 1,0	0,3	8,50	8,30	8,00	7,80
СТЛ 22					10,60	10,40	10,00	9,70
СТЛ 23	4,5	60	± 2,0	0,5	12,30	12,40	12,00	11,70
СТЛ 24					8,30	8,10	7,80	7,60
СТЛ 25	4,5	40	± 1,0	0,3	10,80	10,50	10,10	9,80
СТЛ 26					12,10	11,80	11,40	11,00
СТЛ 27	5,0	60	± 2,0	0,5	16,10	15,70	15,10	14,70
СТЛ 28					10,60	10,40	10,00	9,70
СТЛ 29	5,0	40	± 1,0	0,3	13,30	12,90	12,50	12,10
СТЛ 30					16,60	15,20	15,60	15,20
СТЛ 31	5,0	60	± 2,0	0,5	20,00	19,40	18,70	18,20
СТЛ 32					24,90	24,20	23,40	22,80

СТ
19
1-1
18

№ п/п	Имя	Подпись и дата	Вид, вид, №	№ дуб.	Подпись и дата

Размеры в мм

Обозначение заготовок	В	А	Отклонения подачи про- дольного се- чения, не более	: Ориентировочная масса заготовок в г из твердого сплава марок	
				БК6-М БК6-СМ	БК15-М БК20
СТЛ 33	5,5	± 2,0	0,3	12,10	11,70
СТЛ 34				16,40	15,90
СТЛ 35				23,90	22,50
СТЛ 36	6,0	± 2,0	0,5	28,00	27,00
СТЛ 37				35,90	33,70
СТЛ 38				17,40	16,40
СТЛ 39	6,5	± 1,0	0,3	21,90	21,10
СТЛ 40	7,0	± 2,0	0,5	31,80	30,70
СТЛ 41				39,00	36,70
СТЛ 42		± 1,0	0,3	33,10	32,00
СТЛ 43	8,0	± 2,0	0,5	49,70	48,00
СТЛ 44				63,80	60,00
СТЛ 45	9,0	± 1,0	0,3	62,85	60,70
СТЛ 46	9,5	± 1,0	0,3	59,20	48,50
СТЛ 47				66,50	62,40
СТЛ 48	10,0	± 2,0	0,5	79,70	74,90

Дата: _____ № руб. _____ Подпись: _____
 Взам. Фир. № _____
 от: _____ до: _____

Размеры в мм

Обозначение: _____ : Состояние: _____
 Заголовок: _____ : Предмет: _____
 Номен.: Пред. откл. Номен. Изд.: _____ : Ссыл.: _____
 : _____ : ВЗ СФФФ : _____ : ВК10-НОМ : ВК15-М : ВК20

СЛ 43	10,0	75		99,80	97,10	95,80	91,10
СЛ 50		90		106,40	105,50	100,00	97,10
СЛ 51	± 0,3	51		88,00	79,80	77,00	74,80
СЛ 52		55		107,10	102,50	99,00	95,10
СЛ 53	± 0,35	52	± 2,0	181,00	117,0	113,00	110,00
СЛ 54		66		179,70	182,00	163,20	158,80
СЛ 55		65		192,40	165,00	159,20	154,60
СЛ 56	± 0,4			180,40	175,00	169,50	164,70
СЛ 57		53		234,00	261,00	252,00	244,80
СЛ 58				310,80	302,50	292,00	283,70
СЛ 59	± 0,2	25	± 1,0	8,50			
СЛ 60	± 0,15	38,5	± 2,15				
СЛ 61		23,0	± 0,5				
СЛ 62							
СЛ 63							
СЛ 64							
СЛ 65							

Изм. №	Исполн. в докл.	Взам. инв. №	Исч. в док.	Подпись и дата

Размеры в мм

Обозначение: заготовок	В		А		Отклонения		Списанные массы заготовок в г из	
	Номинал	Пред. откл.	Номинал	Пред. откл.	Профиля	Поверхности	Твердого сплава	Марок
СТЛ 65								
СТЛ 66								
СТЛ 67								
СТЛ 68	1,8		34				1,40	
СТЛ 69			38		0,3		1,50	
СТЛ 70	3,1		45	± 1,0			5,10	
СТЛ 71	3,5	± 0,2	48				7,70	
СТЛ 72	4,3		55				13,50	
СТЛ 73	4,7		51				14,70	
СТЛ 74	5,1		64	± 2,0		0,5	23,50	
СТЛ 75	5,5	± 0,25	57				22,80	
СТЛ 76			67				27,00	
СТЛ 77	2,0	± 0,2	12	± 1,0	0,3		0,70	0,70
СТЛ 78	14,5	+0,6 -0,4	78					170,0
СТЛ 79	11,0	+0,5 -0,4	72	± 2,0	+0,7		116,0	98,0
СТЛ 80	8,5	-0,4 -0,2	70					55,0

ВК6-М ; ВК6-ОМ ; ВК10-ХОМ ; ВК15-М ; ВК20 ; ВК3-ТМ ; ВК6-М ; ВК6-ОМ ; ВК10-ХОМ ; ВК15-М ; ВК20 ; ВК3-ТМ

Удельный вес

Обозначение заготовок	В	А	Д	Длина продольно	Длина поперечно	Объем	Вес
СЛ 81	1,8	± 0,2	16	± 1,0	0,7	0,5	0,5
СЛ 82			22			0,9	1,5
СЛ 83	18,5	+0,6	95				340,0
СЛ 84	12,7	-0,4	75	+20	0,7		130,0
СЛ 85	3,3	± 0,2	32			0,40	
СЛ 86	7,0	± 0,25	45	± 1,0	0,9		
СЛ 87	3,5	± 0,2	33				

Обозначение: СЛ 81-87
 Назначение: Ограничительная масса заготовок в Р 90
 Материал: Сталь марки

Длина: 16, 22, 95, 75, 32, 45, 33
 Диаметр: 1,8, 3,3, 7,0, 3,5
 Толщина: ± 0,2, ± 0,25, ± 0,2

Объем: 0,5, 0,9, 0,40, 0,9
 Вес: 0,5, 1,5, 340,0, 130,0