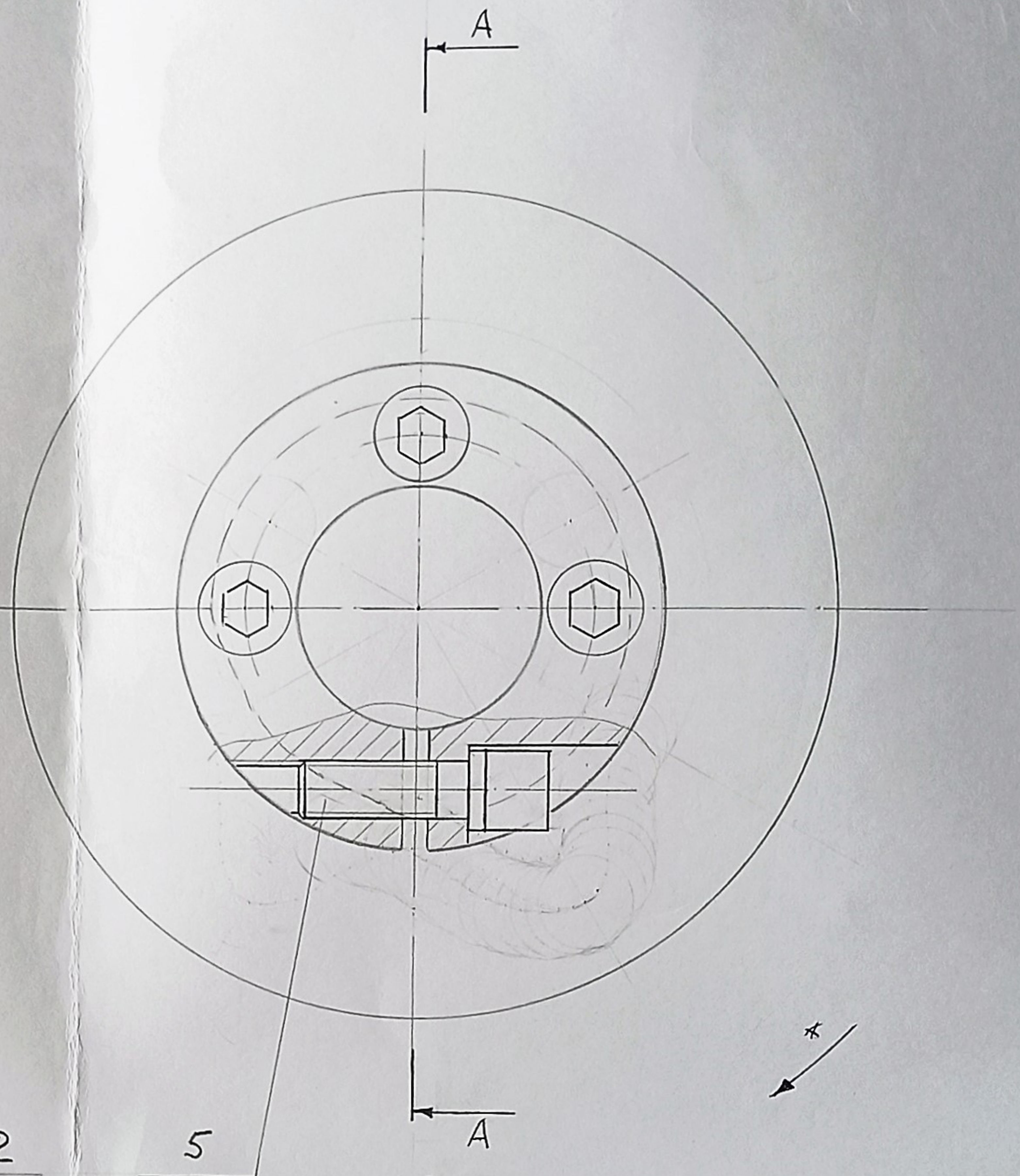
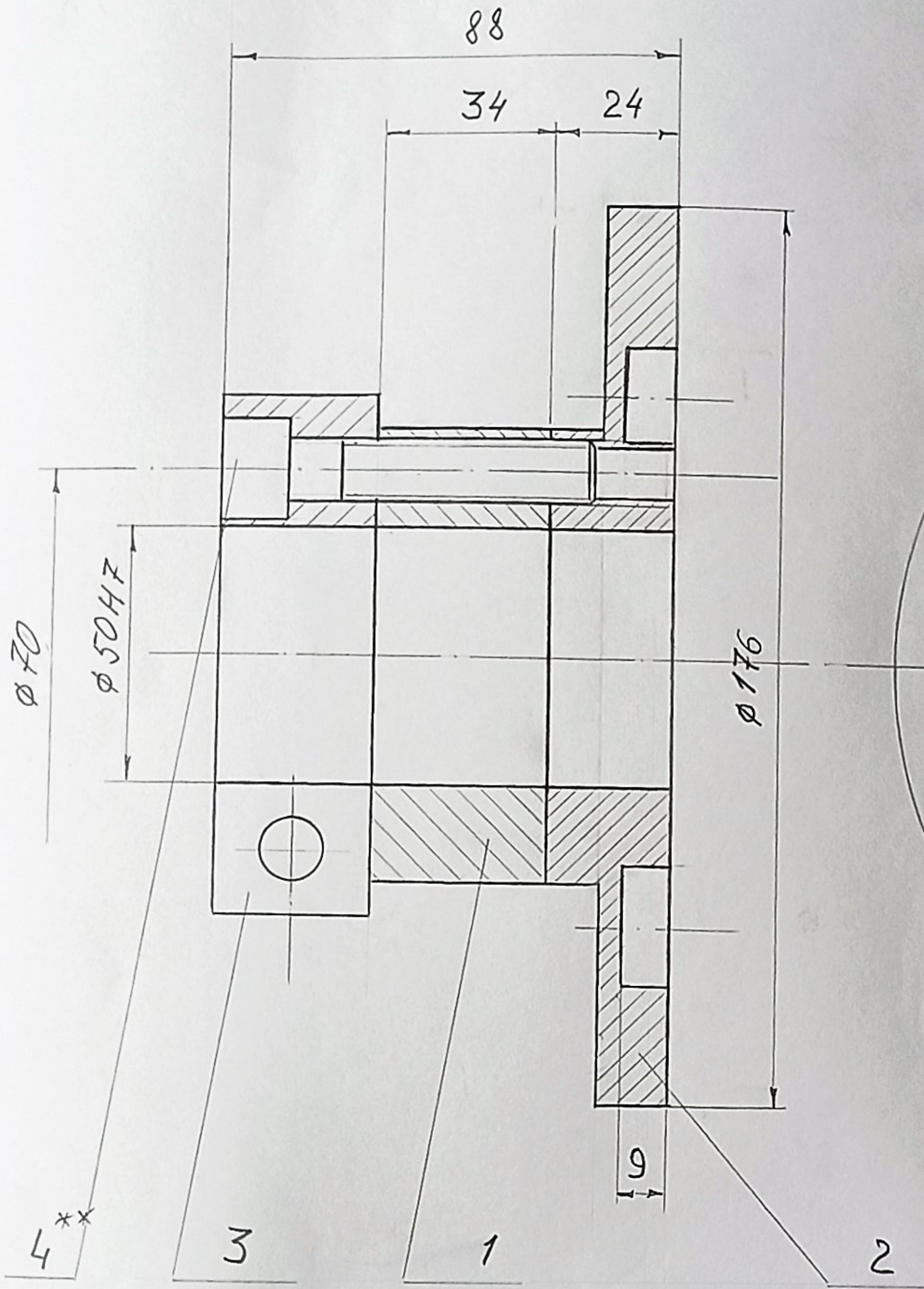
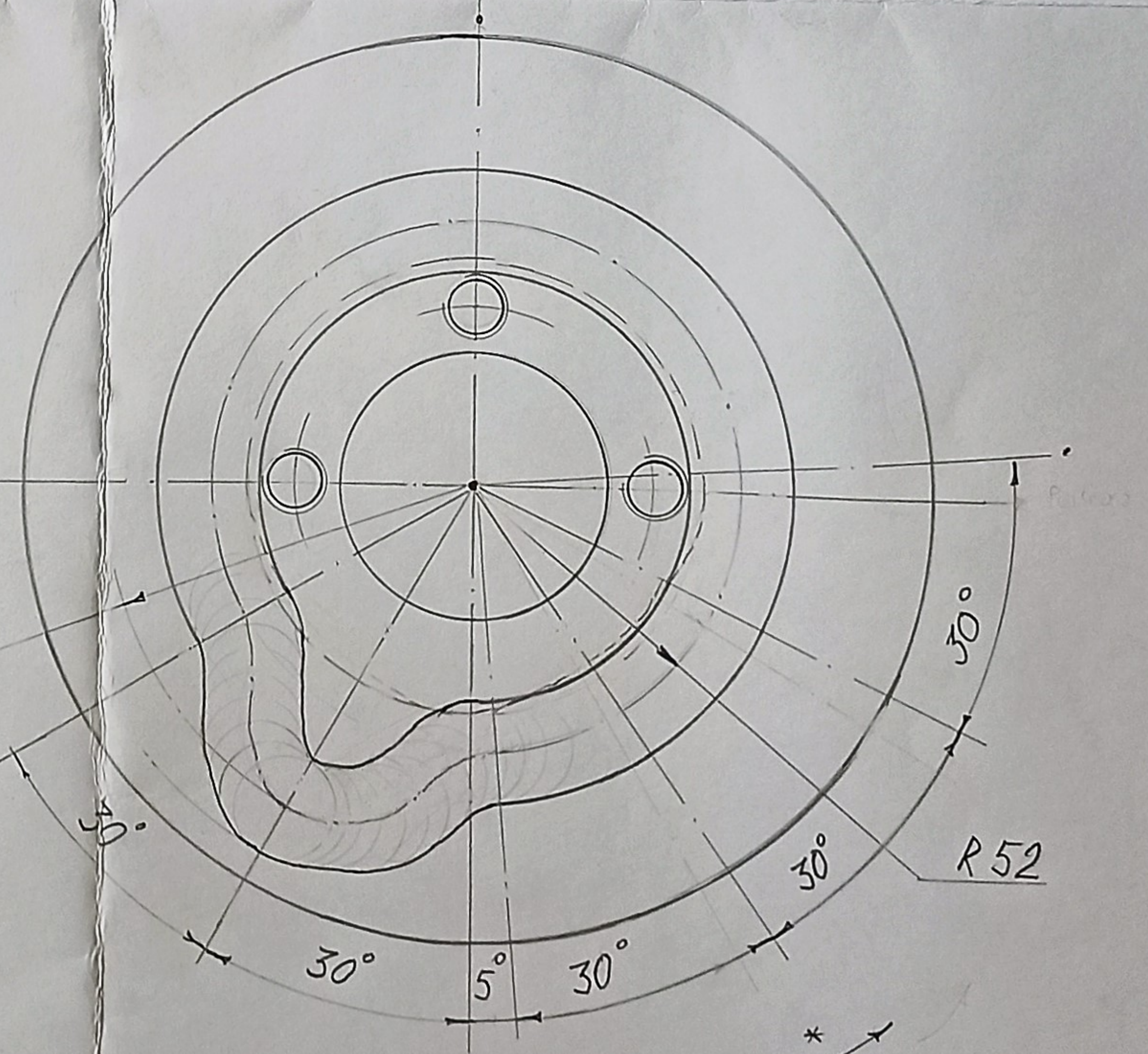
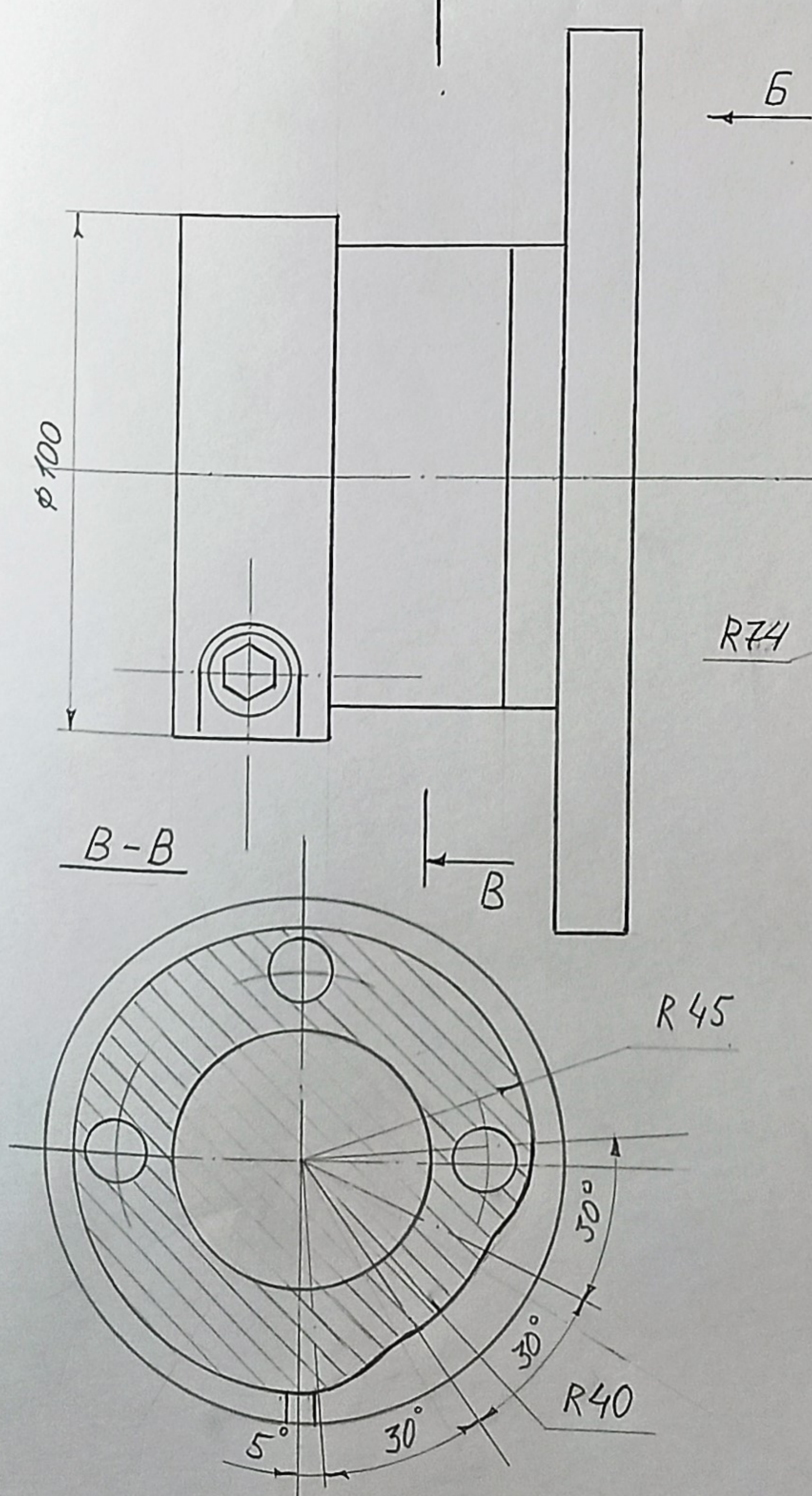


A - A



Вид Б

B



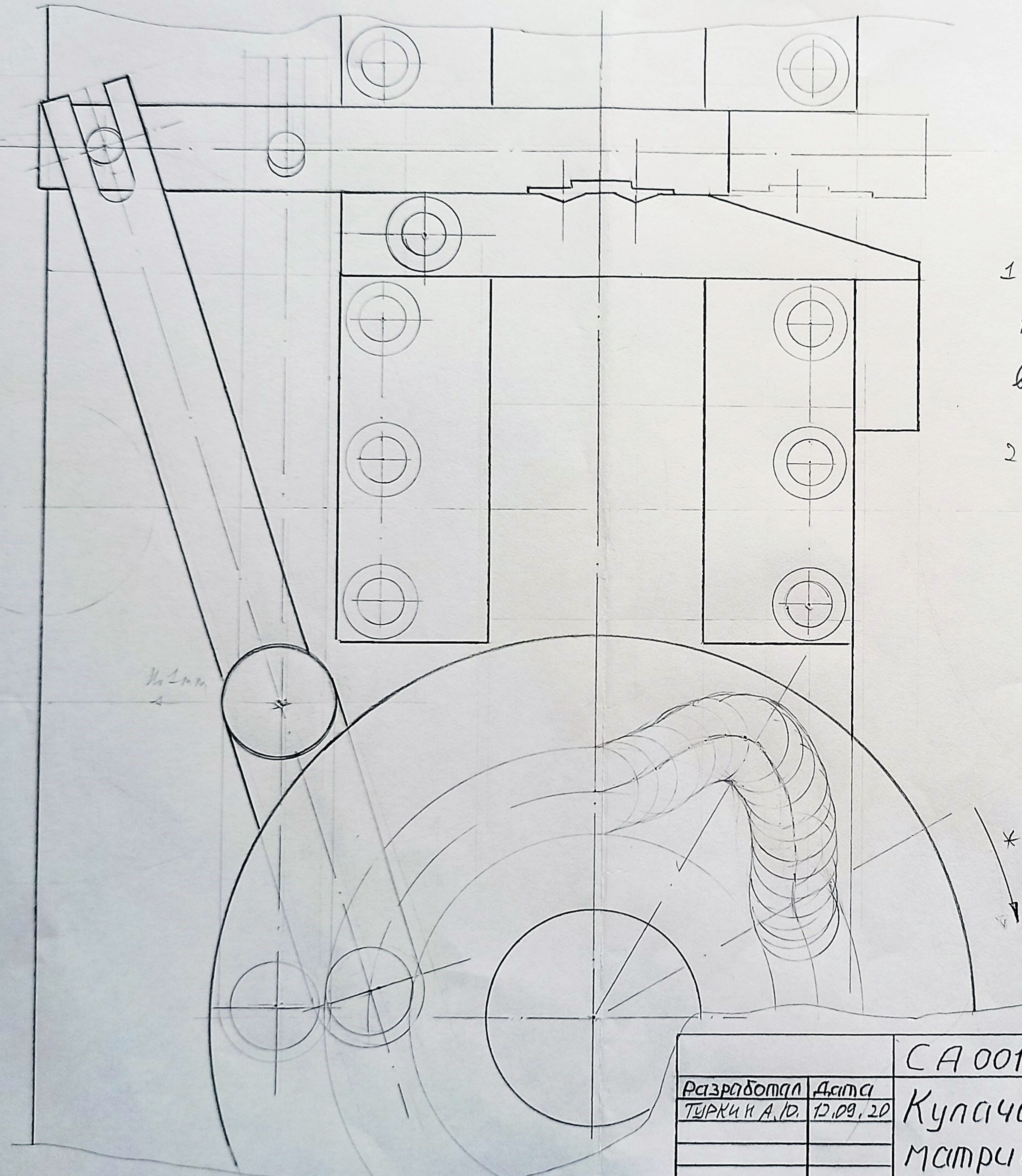
1. Сборка узла осуществляется на валу φ50H8 без затяжки хомута поз. 3
2. \* Направление вращения кулачка в механизме
3. \*\* Головку винта обдизить по диаметру на 0,5-1,0 мм

СА 001.01.04.00-19СБ		Масштаб
Разработал	Дата	1:1
Туркина Ю.	02.03.20	
Управляющая	15.01.20	Лист
		1
		Лист
		2



Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примечание
	<u>Детали</u>			
1	Кулачок	СА001.01.04.00.01-19	1	
2	Кулачок сбрасывателя	СА001.01.04.00.02-19	1	
3	Хомут	СА001.01.04.00.03-19	1	
	<u>Стандартные изделия</u>			
1	Винт М12х60	ГОСТ 11738-84	3	
2	Винт М12х35	ГОСТ 11738-84	1	
		СА001.01.04.00-19СБ		
Разработал	Дата	Кулачок подпоры матрицы	Лист	Листов
Туркин А.Ю	02.09.20			





- 1.\* Направление вращения кулачка сбрасывателя в механизме
2. На данном виде условно показаны крайние положения рычага сбрасывателя и самого сбрасывателя с целью уточнения конструкции в некоторых размерах деталей узла сбрасывателя

		СА 001.01.04.00 - 19СБ	
Разработал	Дата	Кулачок подпора матрицы	Масштаб
Туркин А.Ю.	12.09.20		1:1
		Вспомогательные построения	Лист
			2
			Листов
			2