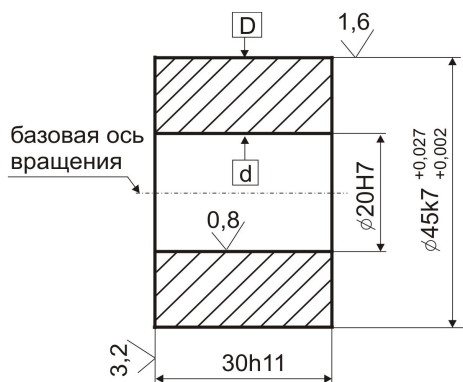


**Деталь-представник “втулка”,  
матеріал ПА-ЖГрД**



**ПА-ЖГрД ГОСТ 26802-86**

Fe, %	C, %	Cu, %
Основа	0,5-1,2 %	2,5-3,5 %

**ПА-ЖГрЗЦс ГОСТ 26802-86**

Fe, %	C, %	S, %	Zn
Основа	0,5-1,2	0,6-1,3	2-2,7

**Хімічний склад шихти для матеріалу ПА-ЖГрД**

Порошок залізний марки ПЖВ-1 ГОСТ 9849-86 (-100 мкм)	Графіт олівцевий ГК-1 ГОСТ 4404-78	Порошок мідний марки ПМС-В ГОСТ 4960-75 (-100 мкм)
95,7 %	1,3 %	3 %

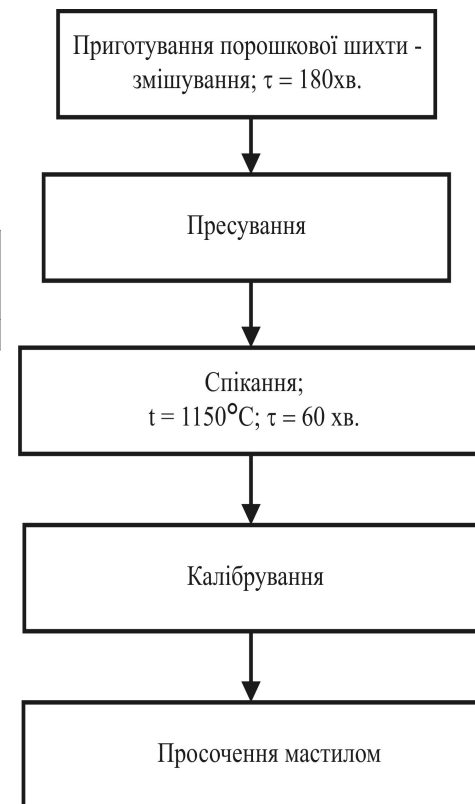
**Хімічний склад шихти для матеріалу ПА-ЖГрЗЦс**

Порошок залізний марки ПЖВ-1 ГОСТ 9849-86 (-100 мкм)	Графіт олівцевий ГК-1 ГОСТ 4404-78	Порошок сульфід цинку ДЦ1А ГОСТ 12601-76 (-40 мкм)
94 %	3,0 %	3,0 %

**Технологічні властивості порошку ПЖВ-1**

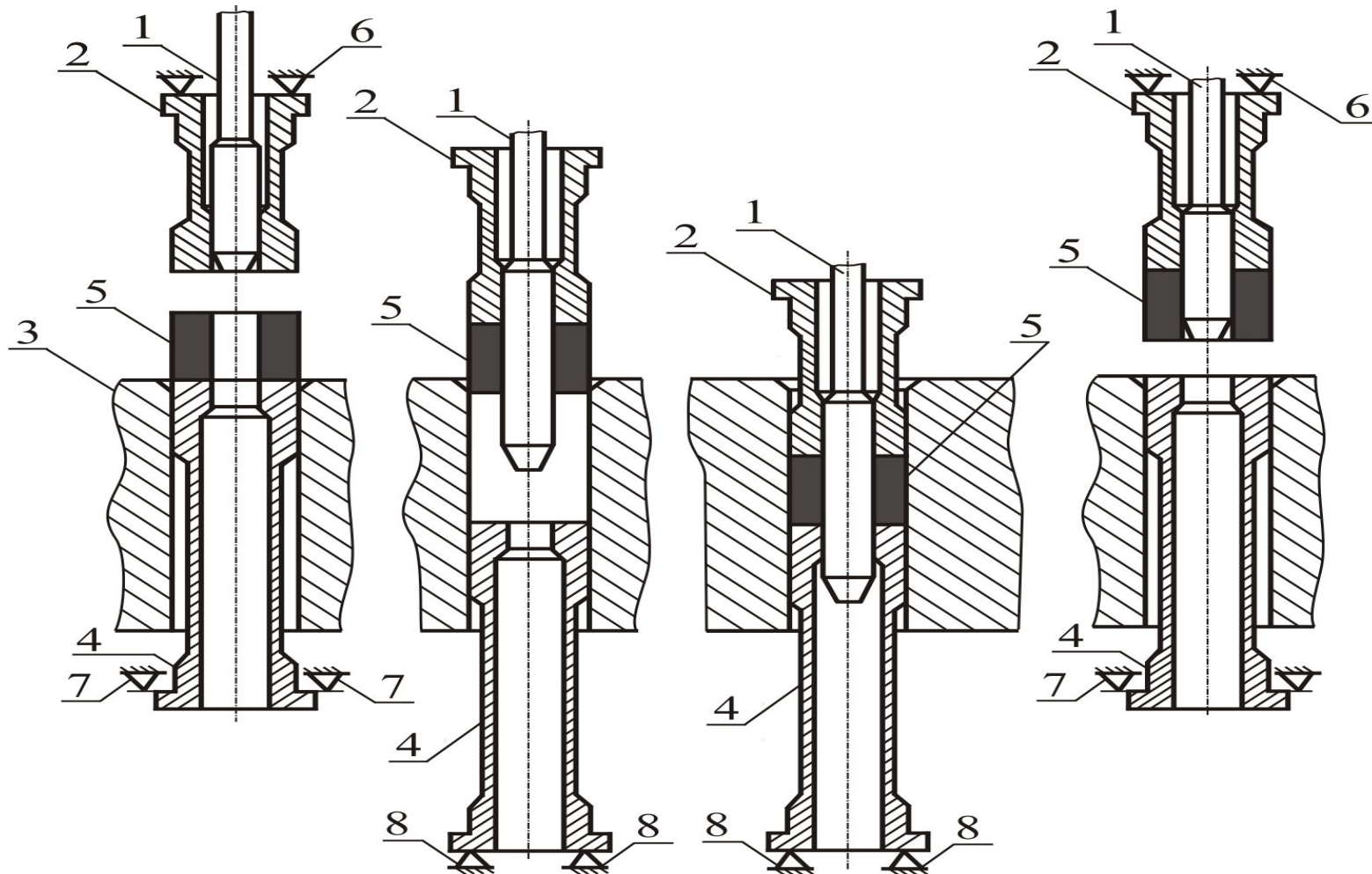
Фракція, мкм	Насипна щільність, кг/м <sup>3</sup>	Плинність, с	Питома поверхня, м <sup>2</sup> /г
20-40	2,6	60,5	0,092
40-60	2,4	42,1	0,085
60-100	2,2	32,4	0,036
100-160	1,95	22,1	0,030
160-200	1,6	10,2	0,028

**Схема технологічного процесу виготовлення деталей “втулка” та “стакан”**



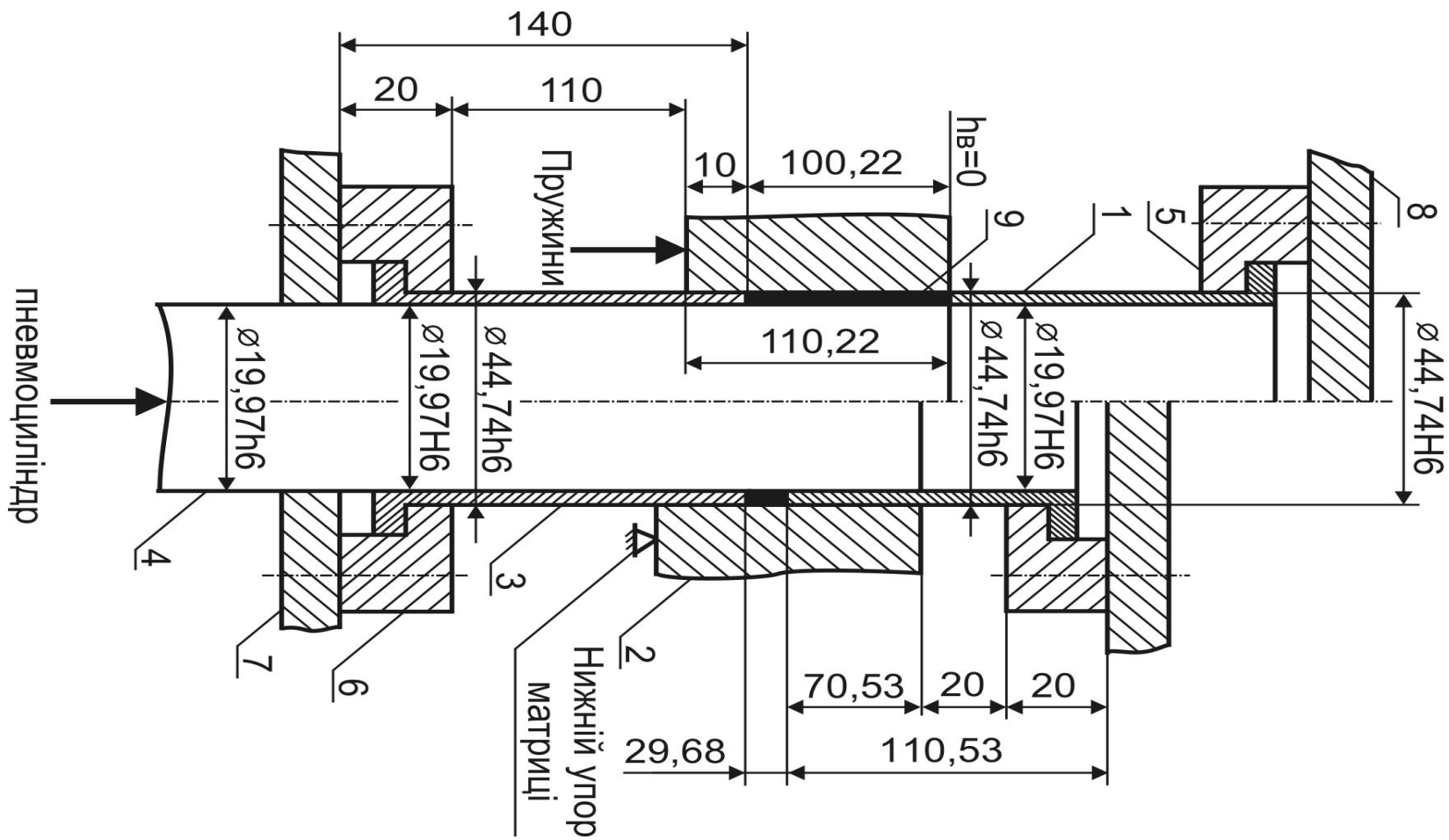


**Схема калібрування деталей "втулка"**

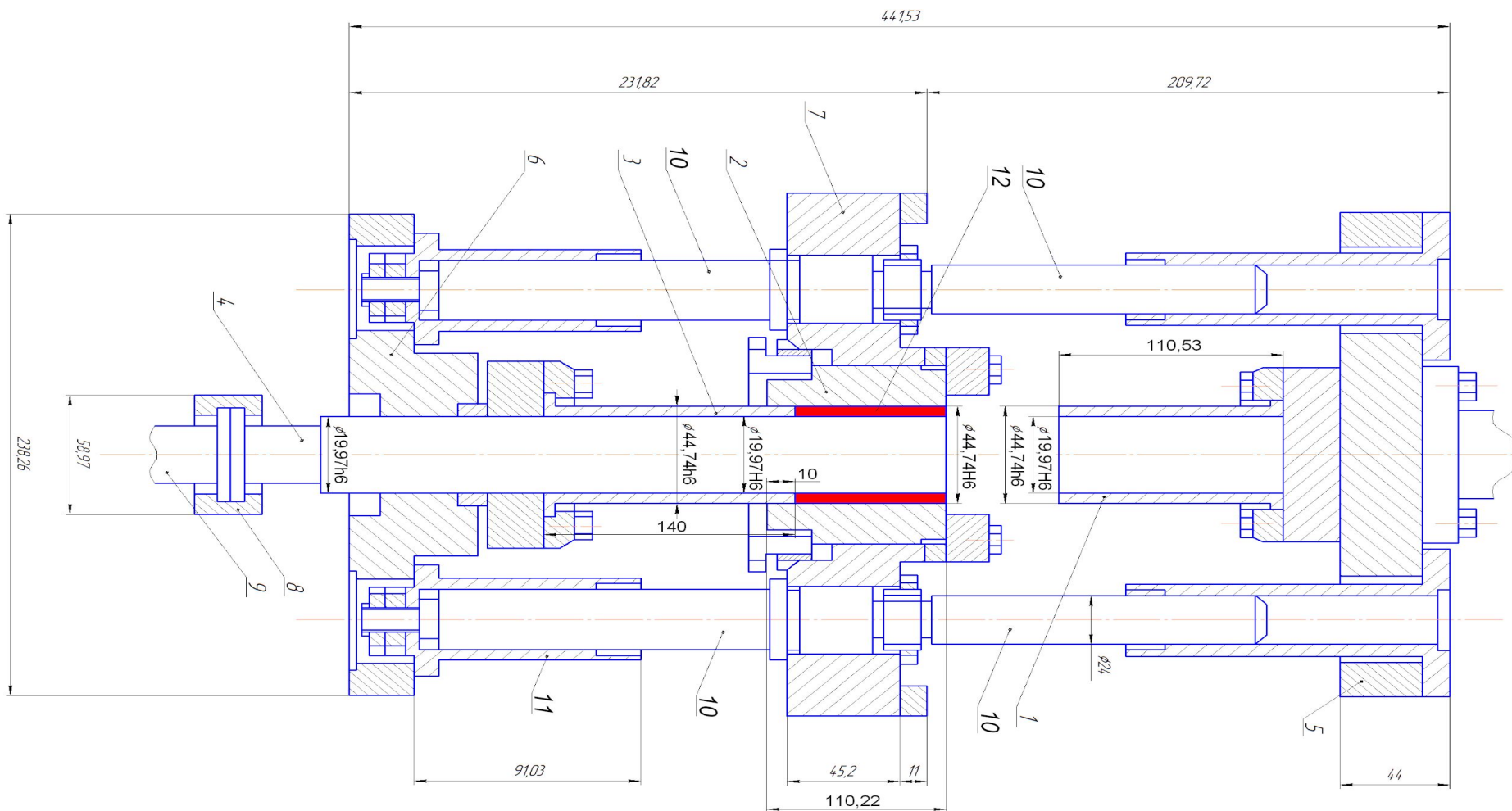




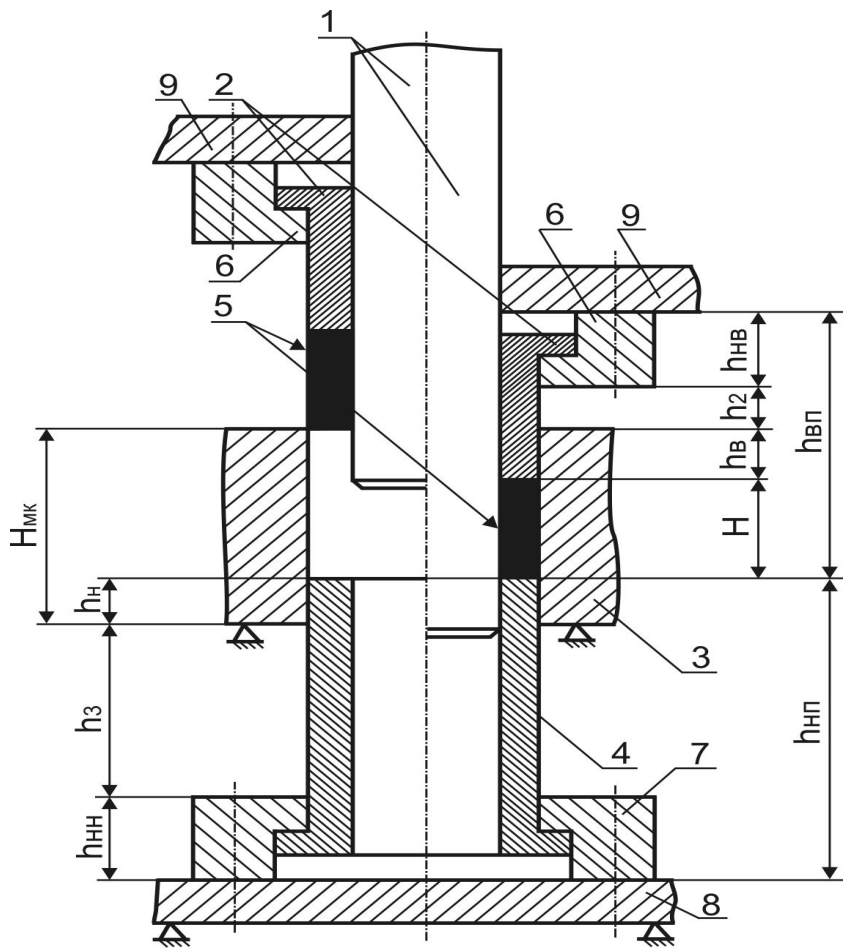
### Прес-форма для пресування втулки



## Штамповий блок для пресування деталі-представника "втулка"



**Схема компоновки прес-форми для калібрування втулки**



**Прес-форма для калібрування втулки**

