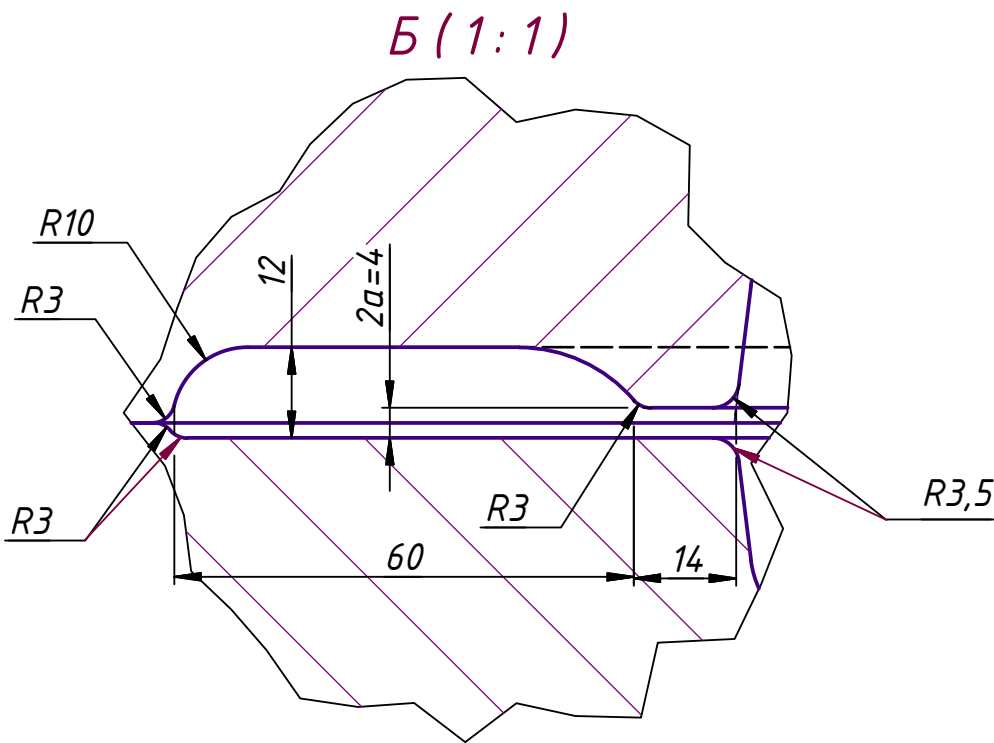
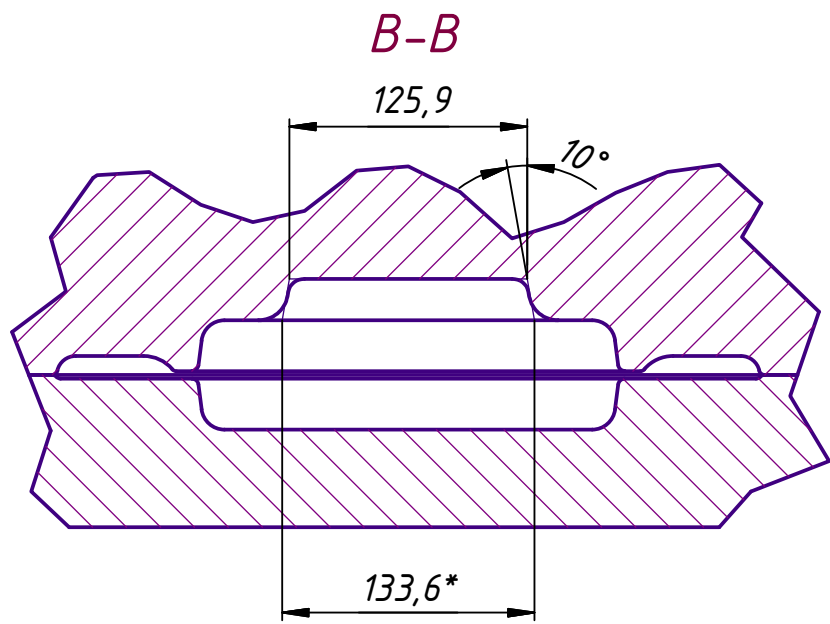
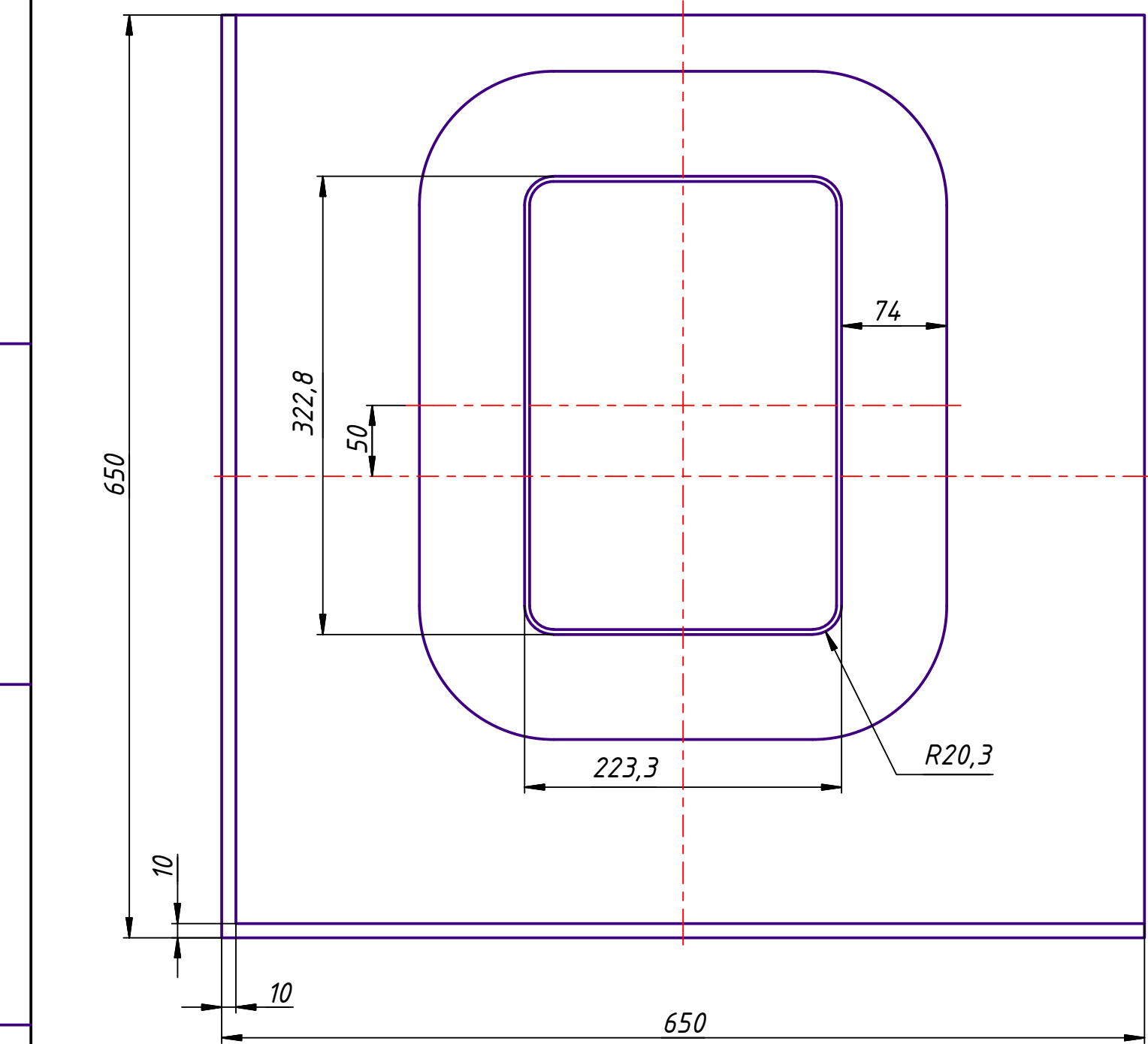
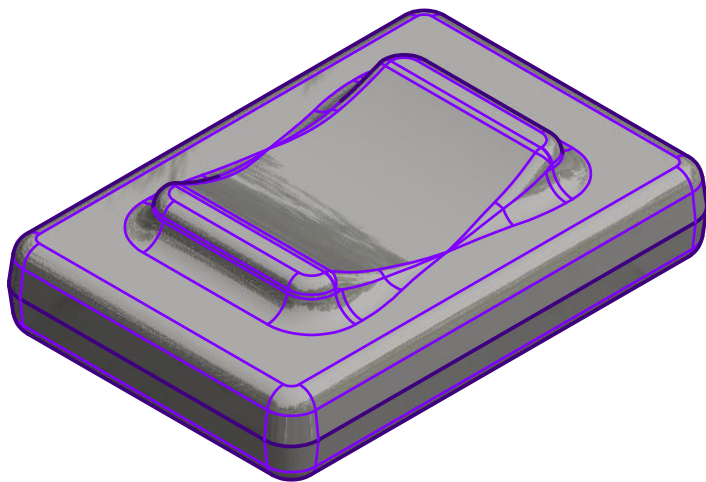
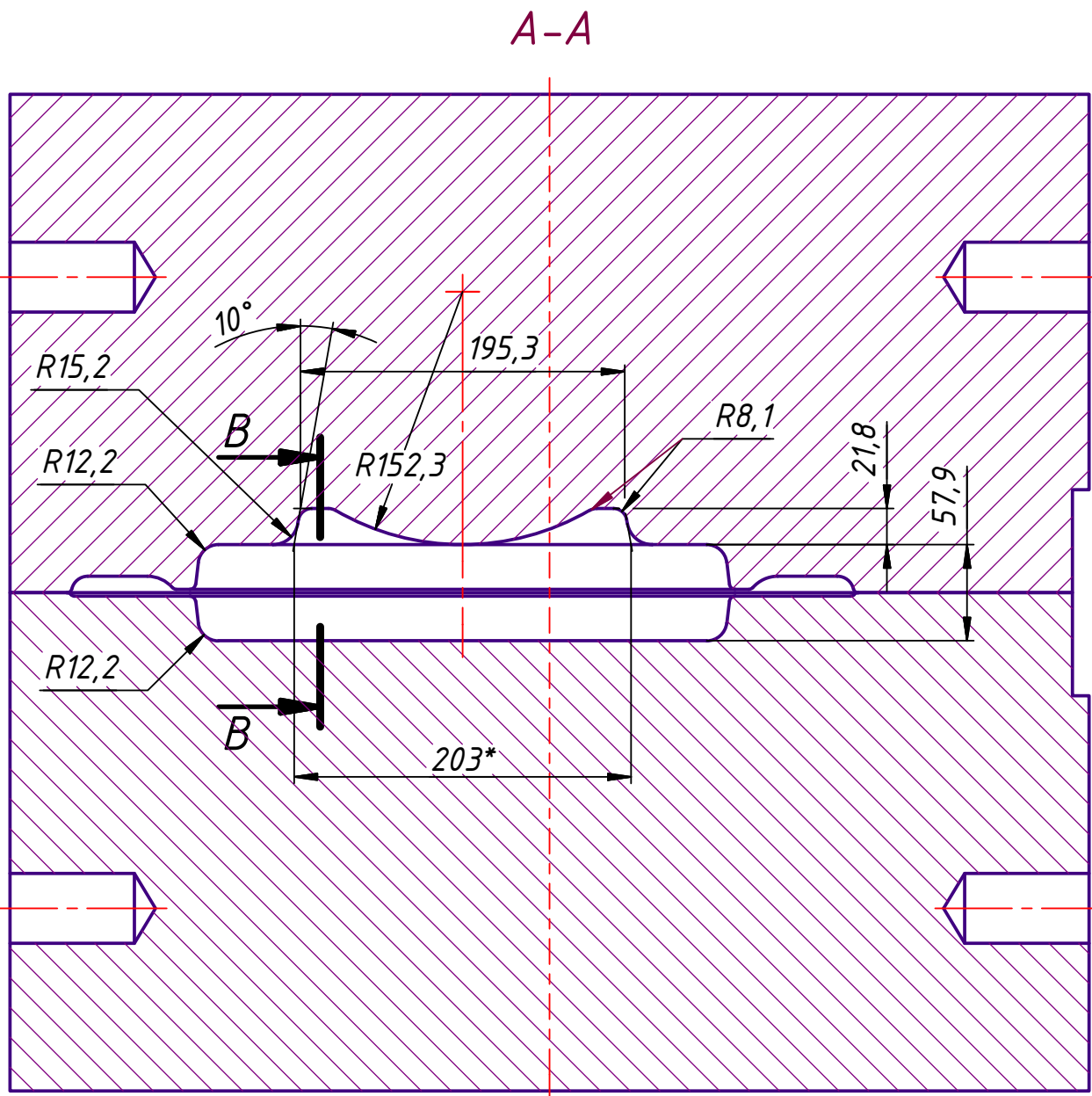
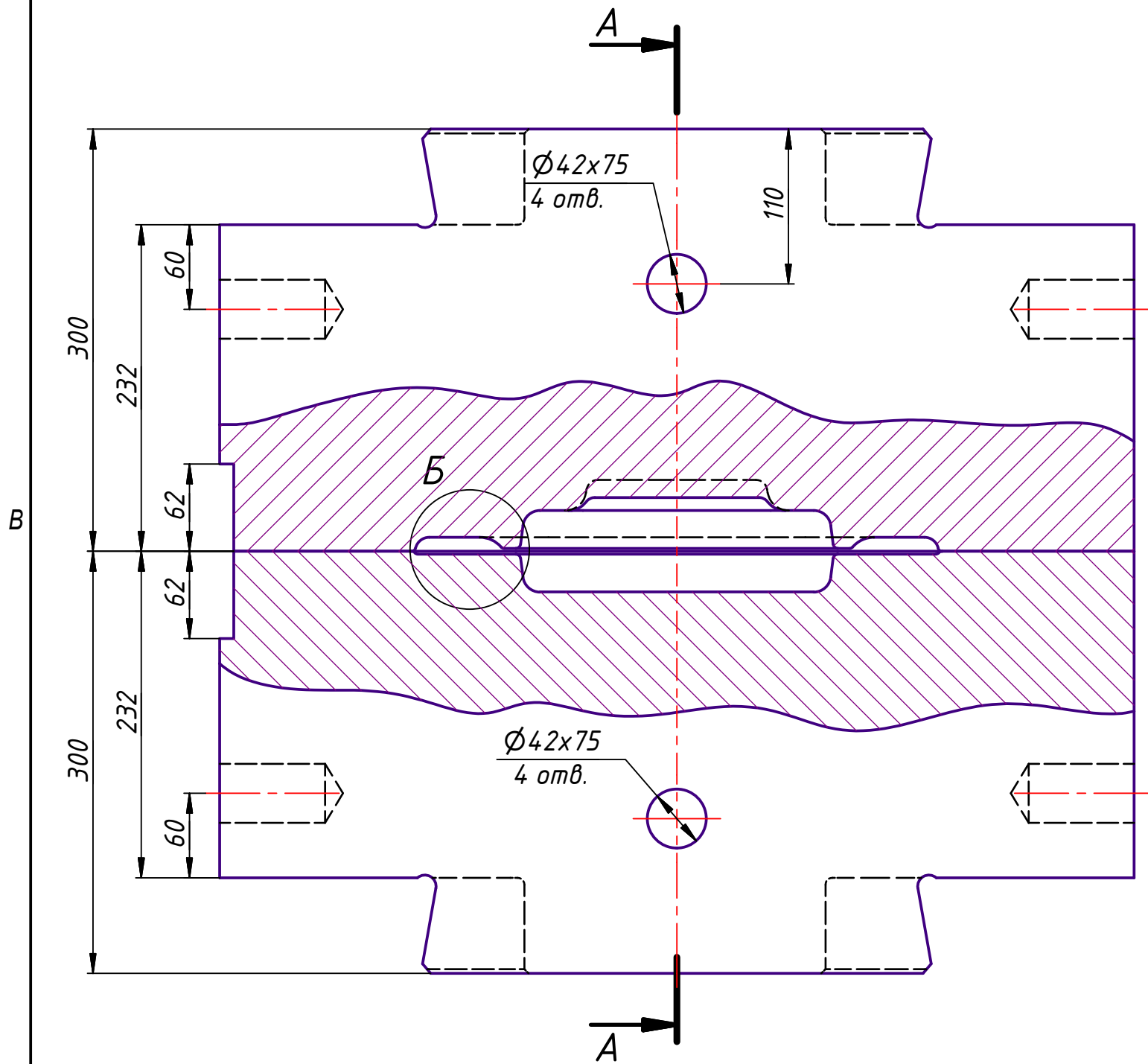


Приложение к СТП 208-333-77 - СТП 208-353-77  
Чертёж горячей поковки  
(для чистового ручья)



1. Штамповочные уклоны 7°.
2. Неуказанные радиусы R20,3 мм.
3. Учтена садка 1,5%.
4. Материал: ОС ГОСТ 4728-96.
5. Закрытая высота прессы: 485 мм.
6. Закрытая высота штампа: 235 мм.
7. Высота брусев: 70x140 мм.
8. Хвостовик изготовить по шаблону №4.

1. Вставки ковочные: 0-СТП-208- 000-00  
Размеры: 650x650x300 - 2 шт.

Выталкиватели:

нижний - а = а1= а2=

верхний - а = а1= а2=

Клещевина I-I- СТП-208-342-77

Размеры А= В= а=

Канавка σ облоя I-XIII- СТП-208-343-77

Размеры: 2а=4

Материал: сталь 5ХНМ

Твёрдость дв= 2,9...3,1

2. Штамп обрезной

Матрица СТП 208-346-77

Размеры: А=500±10; В=400±10; Н=70; l=10;

2 отб Ø 25

Режущий контур изготовить по размерам

чертежа горячей поковки с зазором 0,4 мм

на сторону за счёт матрицы

Материал: сталь 5ХНМ

Твёрдость дв= 2,8...3,0

Пуансон СТП 208-345-77

Размеры: А=348; В=250; Н=220; h=30; r=10

Режущий контур изготовить по матрице с

зазором 0,8 мм на сторону за счёт пуансона. Полость

пуансона изгот. по чертежу гор. поковки. Пригнать по отливке

Материал: сталь 5ХНМ

Твёрдость дв= 3,2...3,4

Съёмник СТП 208-347-77

А=500±10; В=400±10; Н=25

Втулка СТП 208-347-77

Д=40; d=21; Н=110

Болт М20х180 ГОСТ 7798-70, кол-во 4 шт.

ТК-106-1 Поковка

плита упорная

ВУ 1100- ВУ 1424- ВУ 1424-

1. Вставки ковочные

2. Штамп обрезной

3. Штамп прошивной

Молот 6 т.

Пресс 630 т.с.

Лит. 1 Масса 1707,4 кг Масштаб 1:4

Лист 1 Листов 1

Формат А2