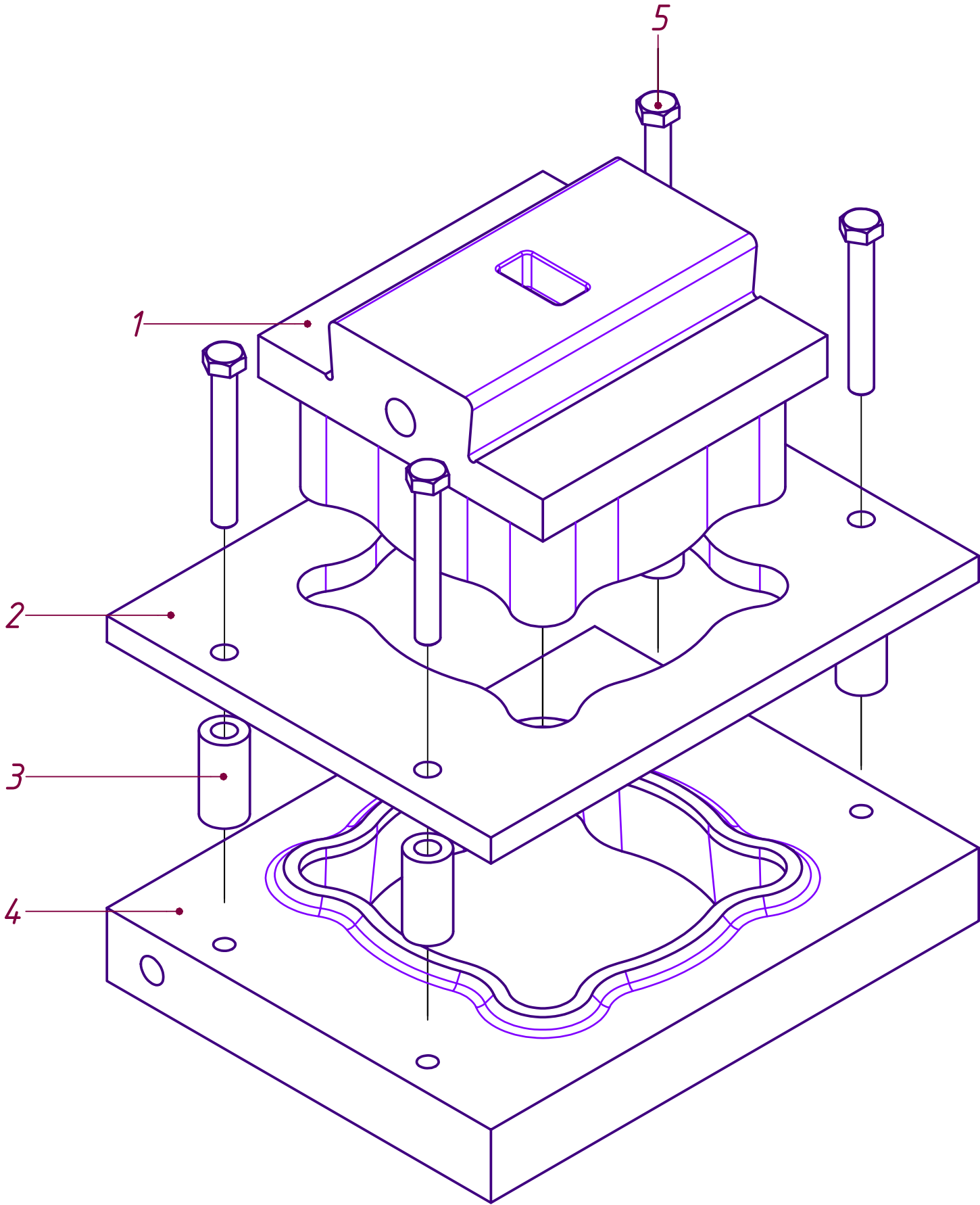
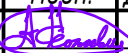
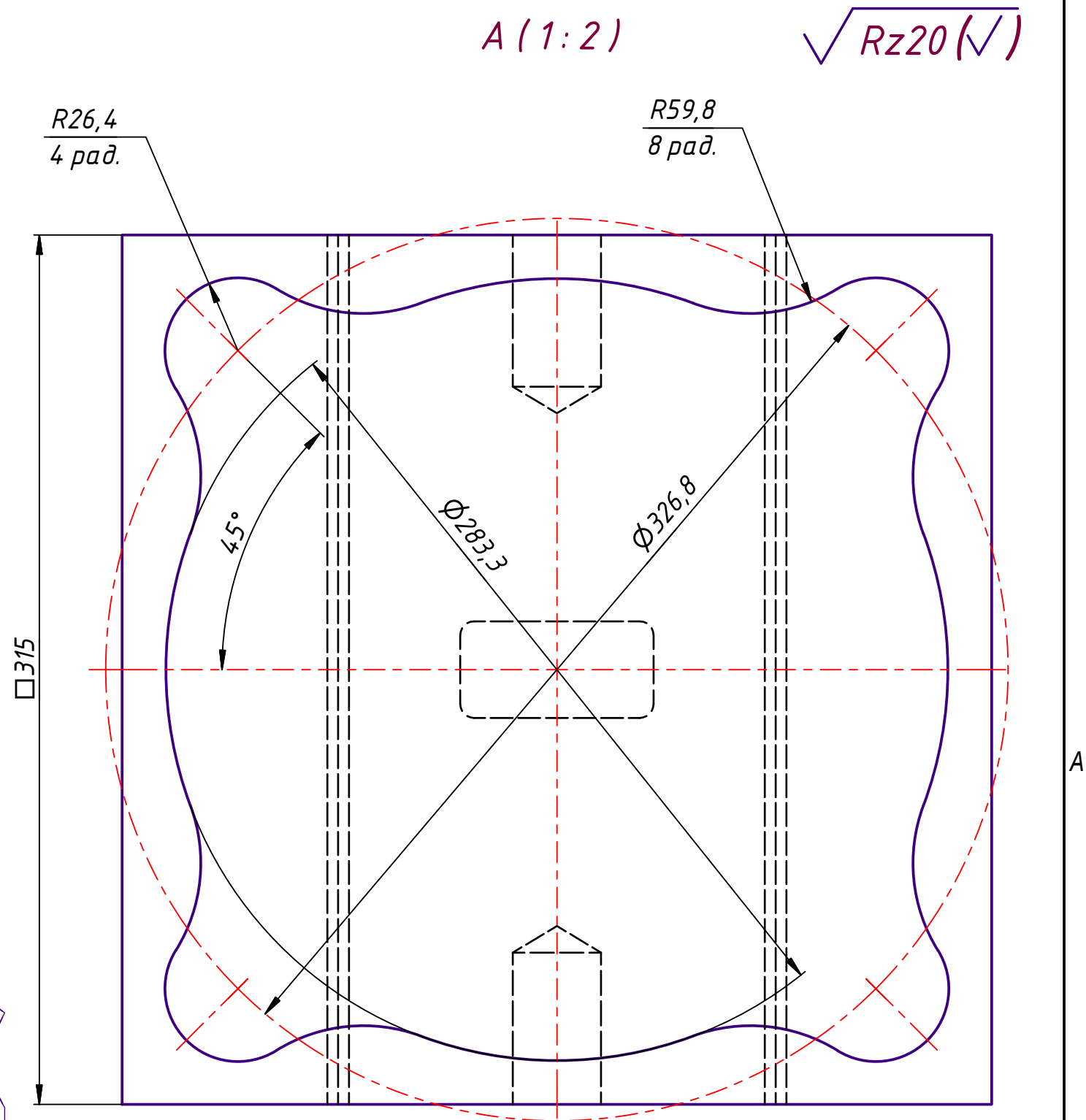
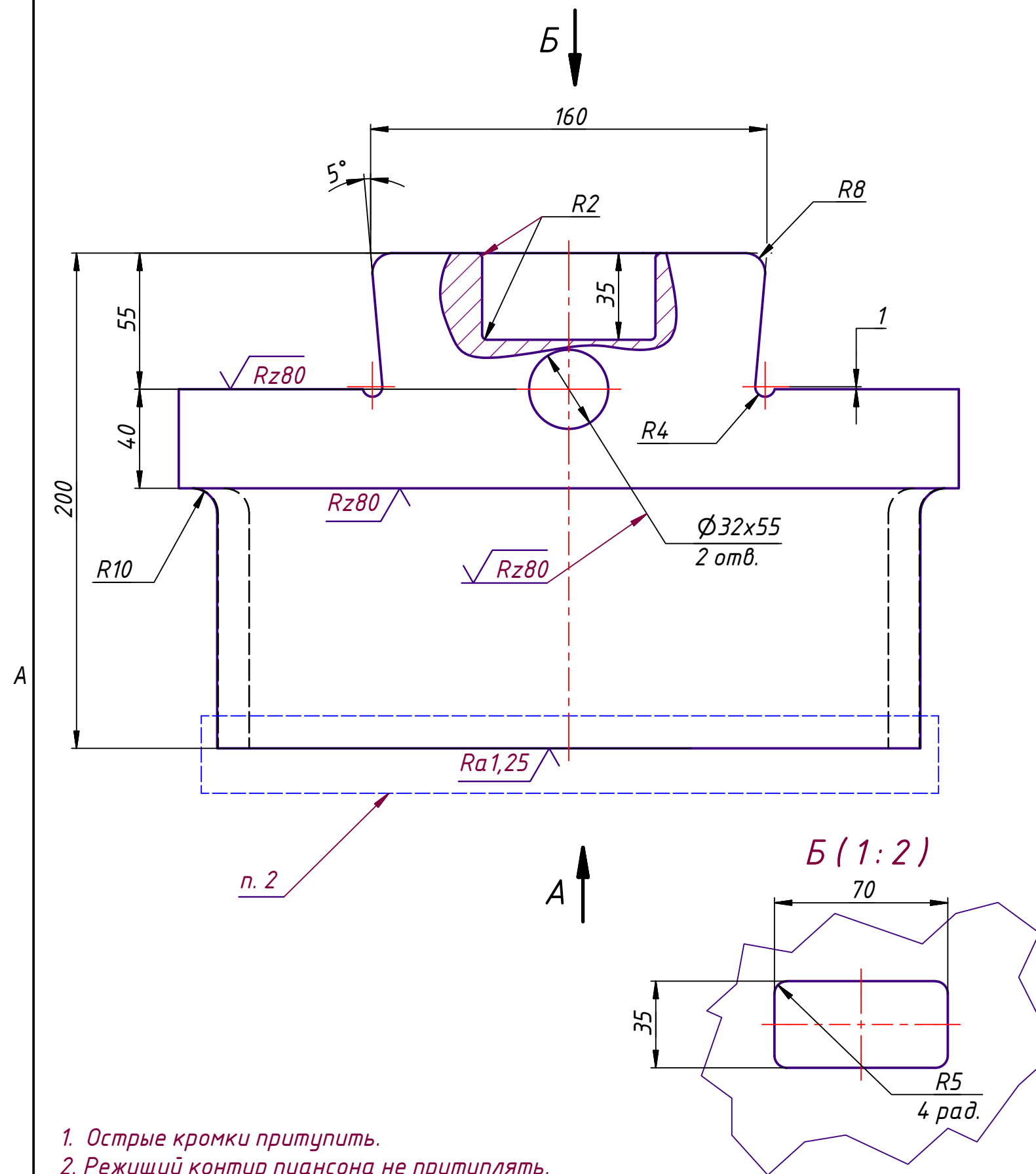


Справ. №	Перв. примен.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

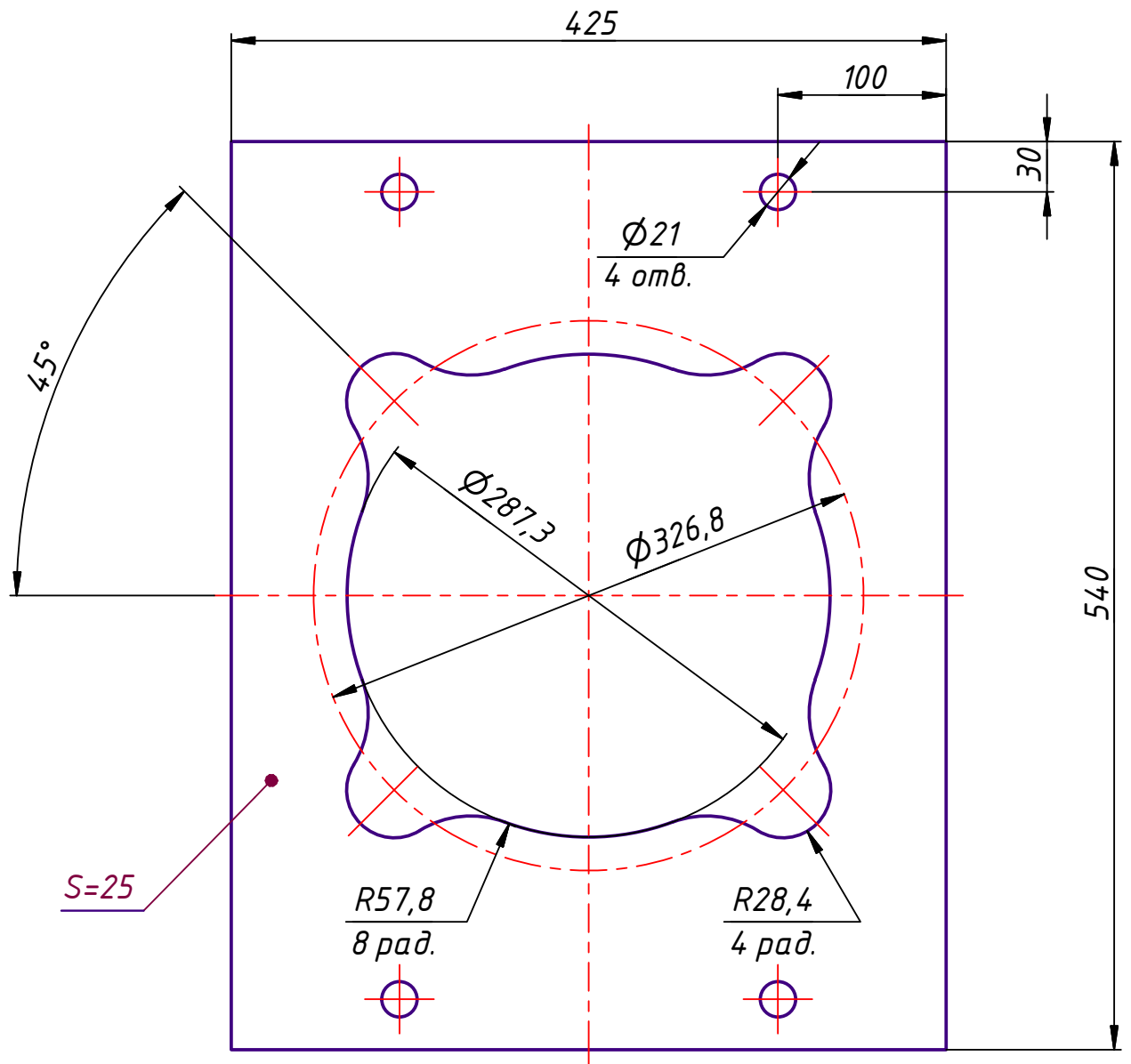


Д/ч		5		Болт М20х150 ГОСТ 7798-70	4		
А3		4		Обрезная матрица	1		
А4		3		Втулка Д40	4		
А4		2		Обрезной съёмник	1		
А3		1		Обрезной Пуансон	1		
Форм.	Зона	Позиц.	Обозн.	Наименование	Кол.	Примечание	
				100.10.002-04			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Крышка (Обрезной штамп)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Кожевников А. И.				229,4 кг	1:4
Пров.							
Т. контр.					Лист	1	Листов
Н. контр.							
Утв.							



1. Острые кромки притупить.
2. Режущий контур пуансона не притуплять.
3. Шероховатость рабочих поверхностей пуансона  $\sqrt{Ra2,5}$ .
4. На поверхностях пуансона не допускаются трещины, вмятины и другие дефекты, снижающие качество.
5. Полость пуансона изготовить по чертежу горячей поковки, пригнать по отливке.
6. Режущий контур изготовить по матрице с зазором 1,0 мм на сторону за счёт пуансона.

					100.10.002-04					
					Крышка (Обрезной пуансон)	Лит.			Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					112,0 кг	1:2
Разраб.	Кожевников А. И.									
Пров.										
Т. контр.						Лист 2		Листов 5		
					5ХНМ ГОСТ 5950-2000					
Н. контр.										
Утв.										

$$\sqrt{Rz80(\checkmark)}$$


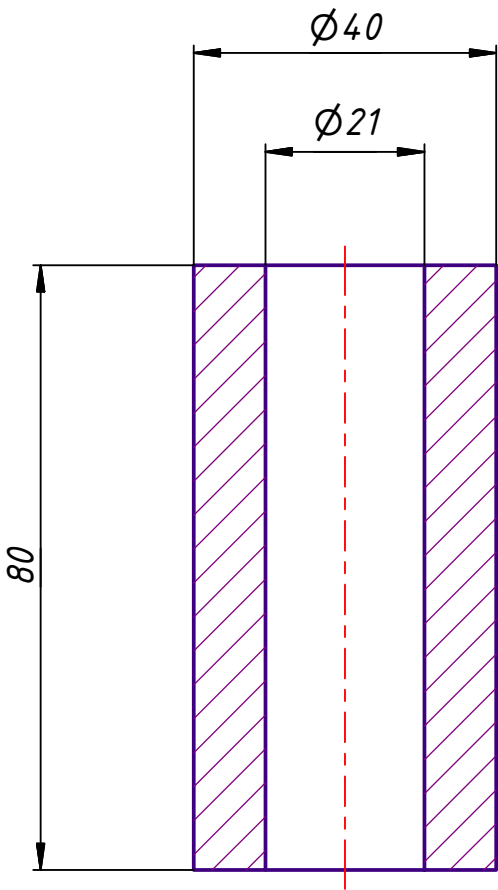
1. Окно съёмника изготовить по пуансону с зазором 2 мм на сторону за счёт съёмника.

					100.10.002-04				
					<div>Крышка (Обрезной съёмник)</div>	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				29,8 кг	1:4
Разраб.	Кожевников А. И.								
Пров.									
Т. контр.						Лист	3	Листов	5
					Ст. 20 ГОСТ 1050-2013				
Н. контр.									
Утв.									

Копировал

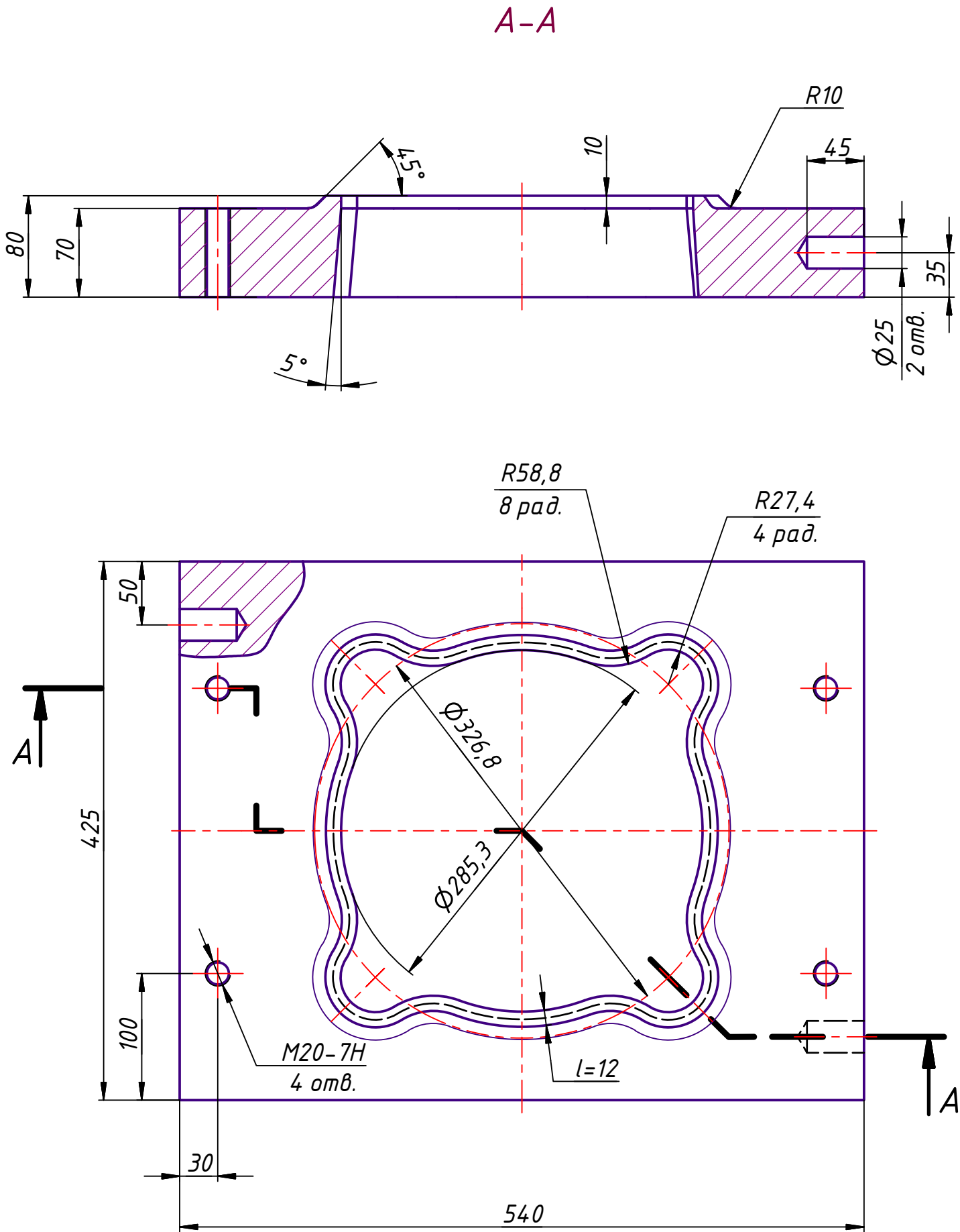
Формат А4

✓ Rz80 (✓)



					100.10.002-04			
					Крышка (Втулка Д40)			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Кожевников А. И.							
Пров.								
Т. контр.								
Н. контр.					Ст 20 ГОСТ 1050-2013			
Утв.								
						Лит.	Масса	Масштаб
							0,6 кг	1:1
						Лист	4	Листов
						5		

✓ Rz80 (✓)



1. Острые кромки притупить.
2. Режущую кромку матрицы не притуплять.
3. На поверхности матрицы не допускаются трещины, вмятины и другие дефекты, снижающие качество.
4. Полость матрицы изготовить по чертежу горячей поковки с зазором 0,5 мм на сторону за счёт матрицы.

					100.10.002-04			
					Крышка (Обрезная матрица)	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			83,6 кг	1:4
Разраб.		Кожевников А. И.						
Пров.						Лист	5	Листов
Т. контр.								5
Н. контр.					5ХНМ ГОСТ 5950-2000			
Утв.								