

Перв. примен.

Справ. №

А

Подп. и дата

Инд. № подп.

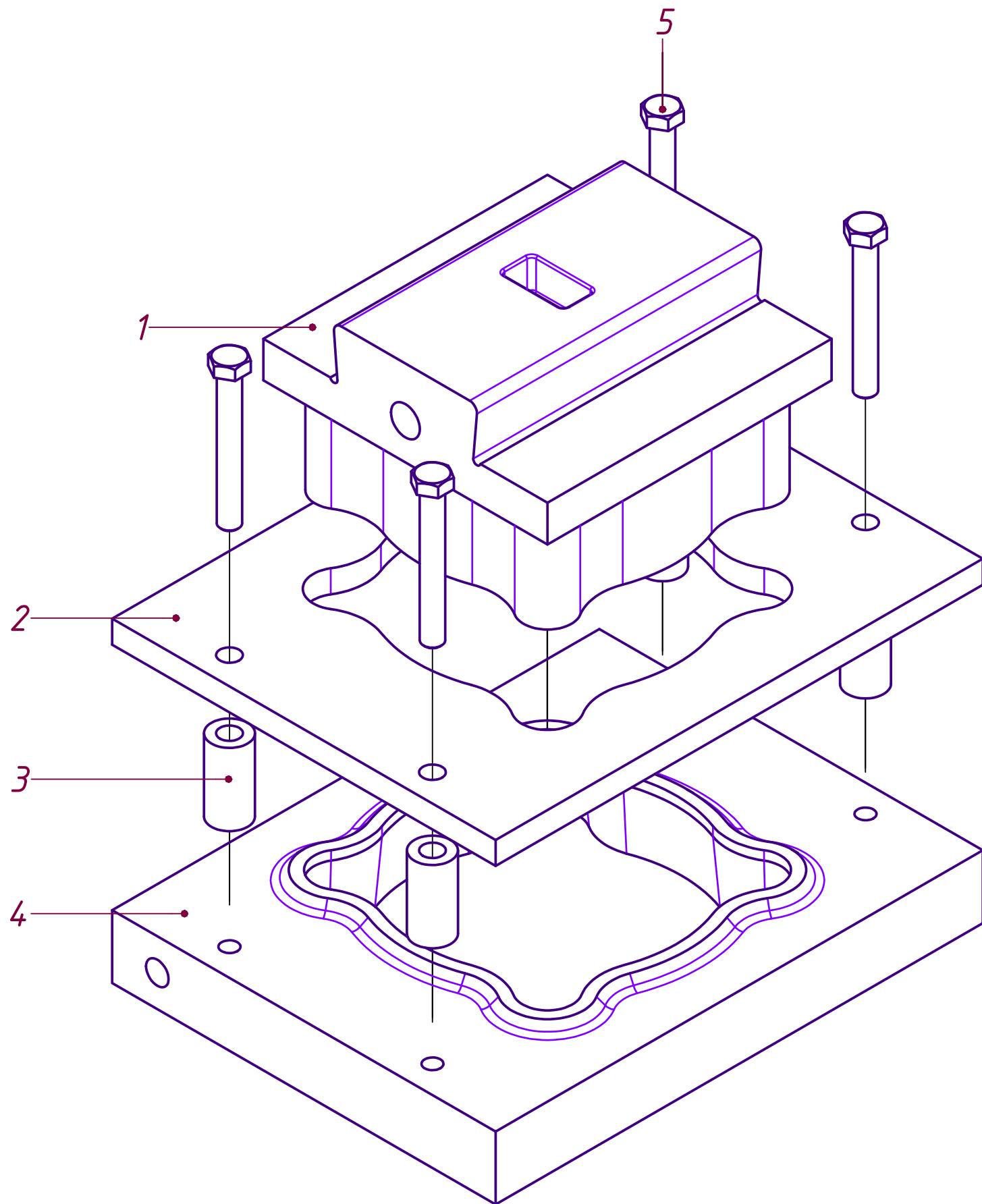
Подп. и дата

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Подп. и дата

Инд. № подп.



100.10.002-04

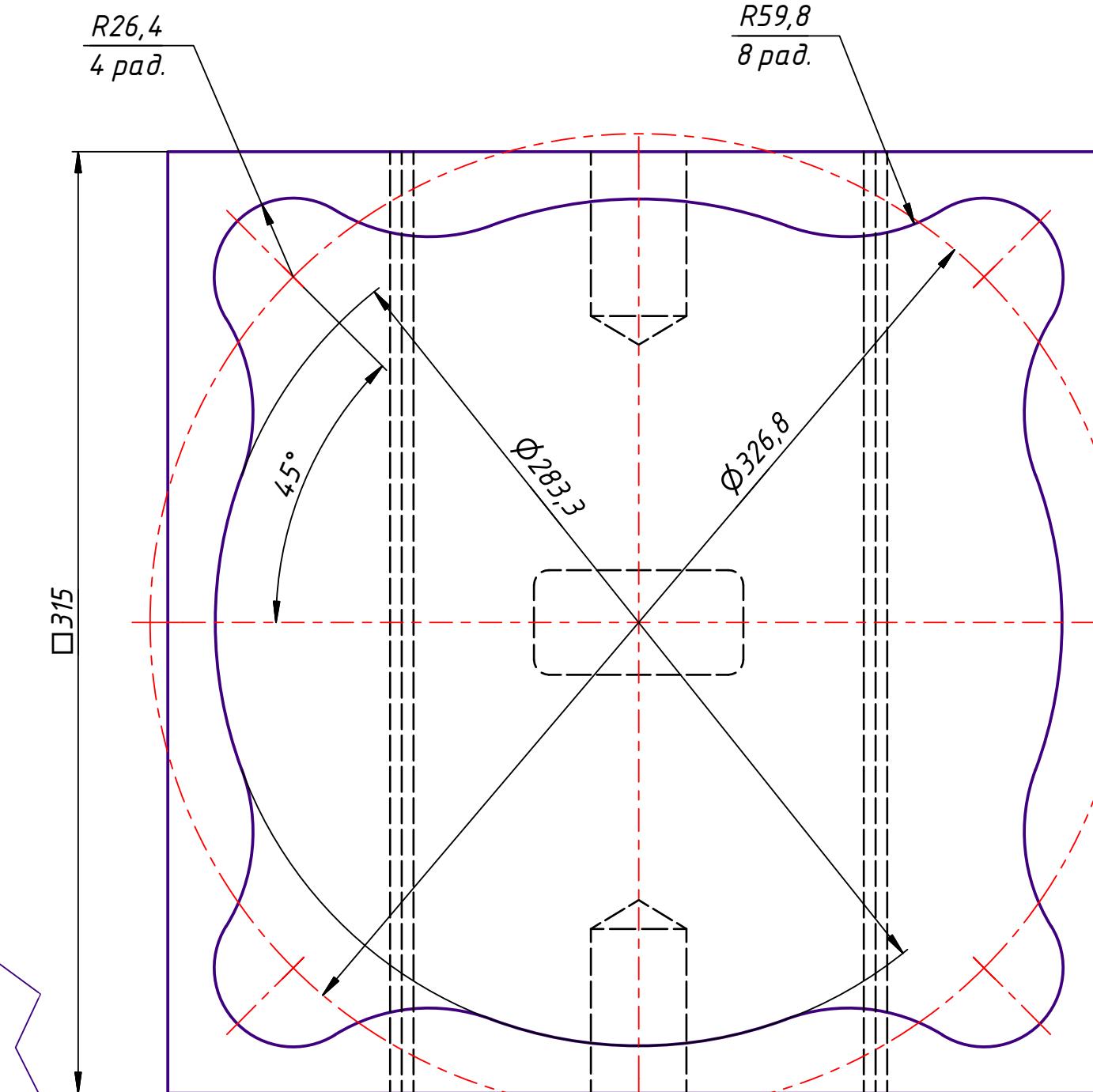
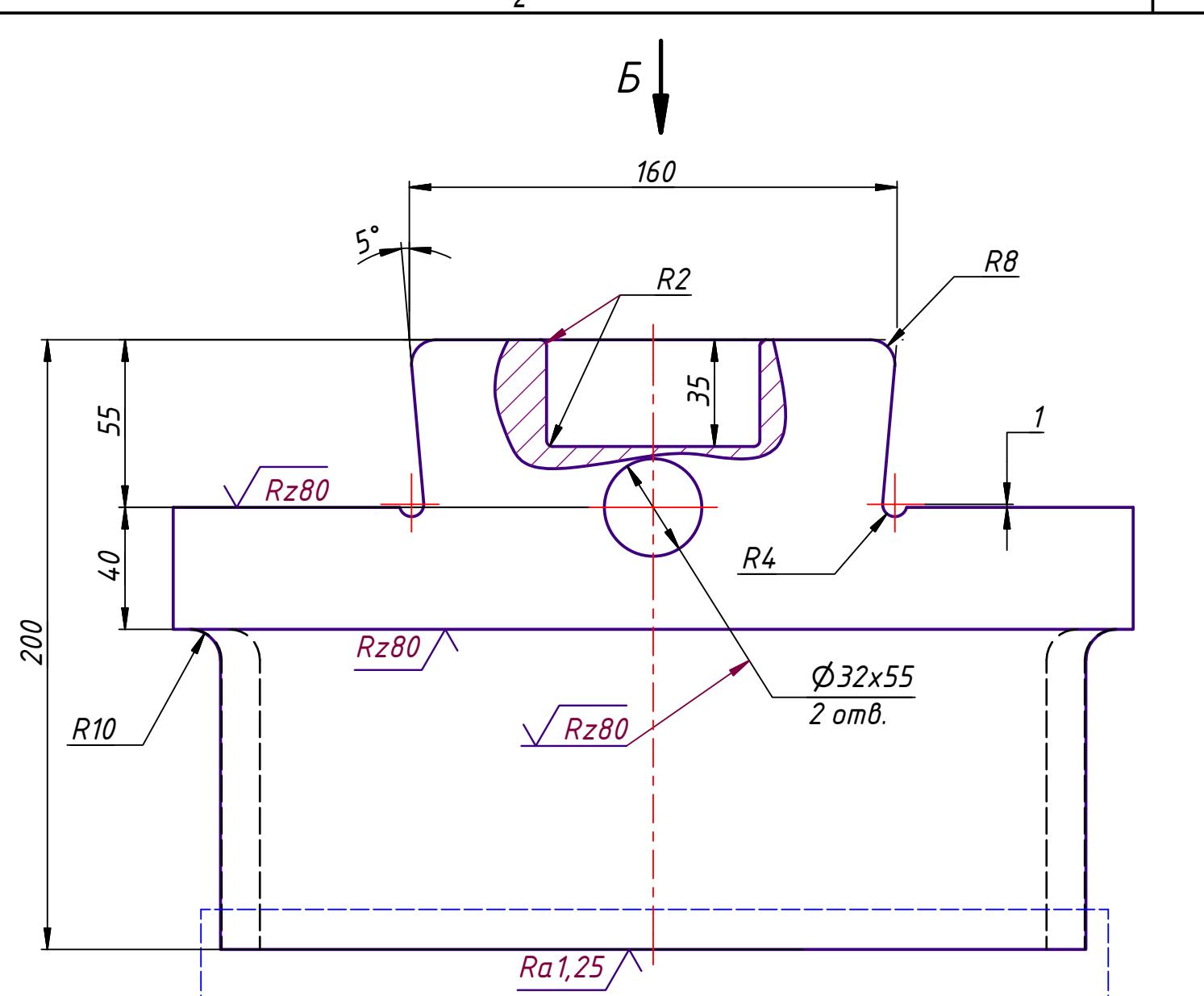
δ/ч	5		Болт М20x150 ГОСТ 7798-70	4	
А3	4		Обрезная матрица	1	
А4	3		Втулка Д40	4	
А4	2		Обрезной съёмник	1	
А3	1		Обрезной Пуансон	1	
Форм.	Зона	Позиц.	Обозн.	Наименование	Кол.
					Примечание

100.10.002-04

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Кожевников А. И.					229,4 кг	1: 4
Проф.							
Г. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Крышка (Обрезной штамп)

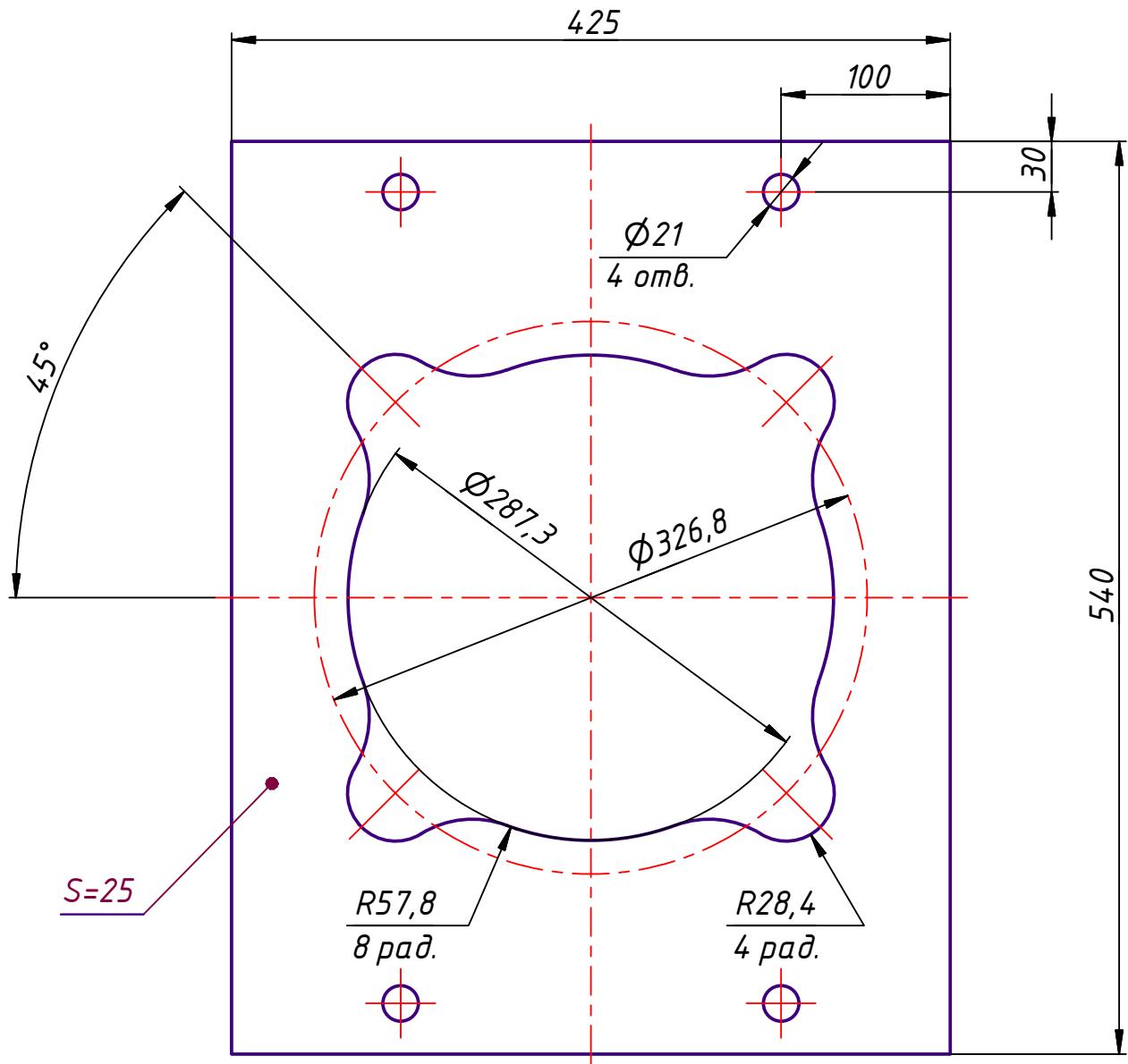
Лист 1 / Листов 5



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

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

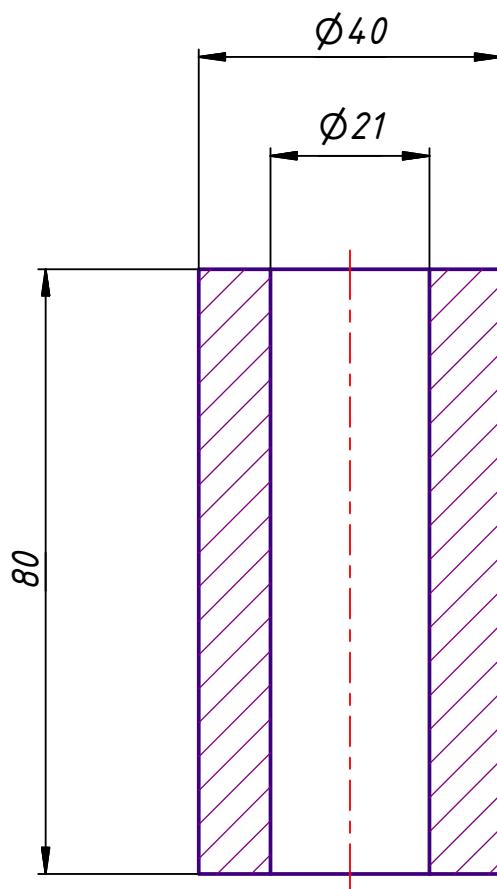
$\checkmark Rz80 (\checkmark)$



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

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

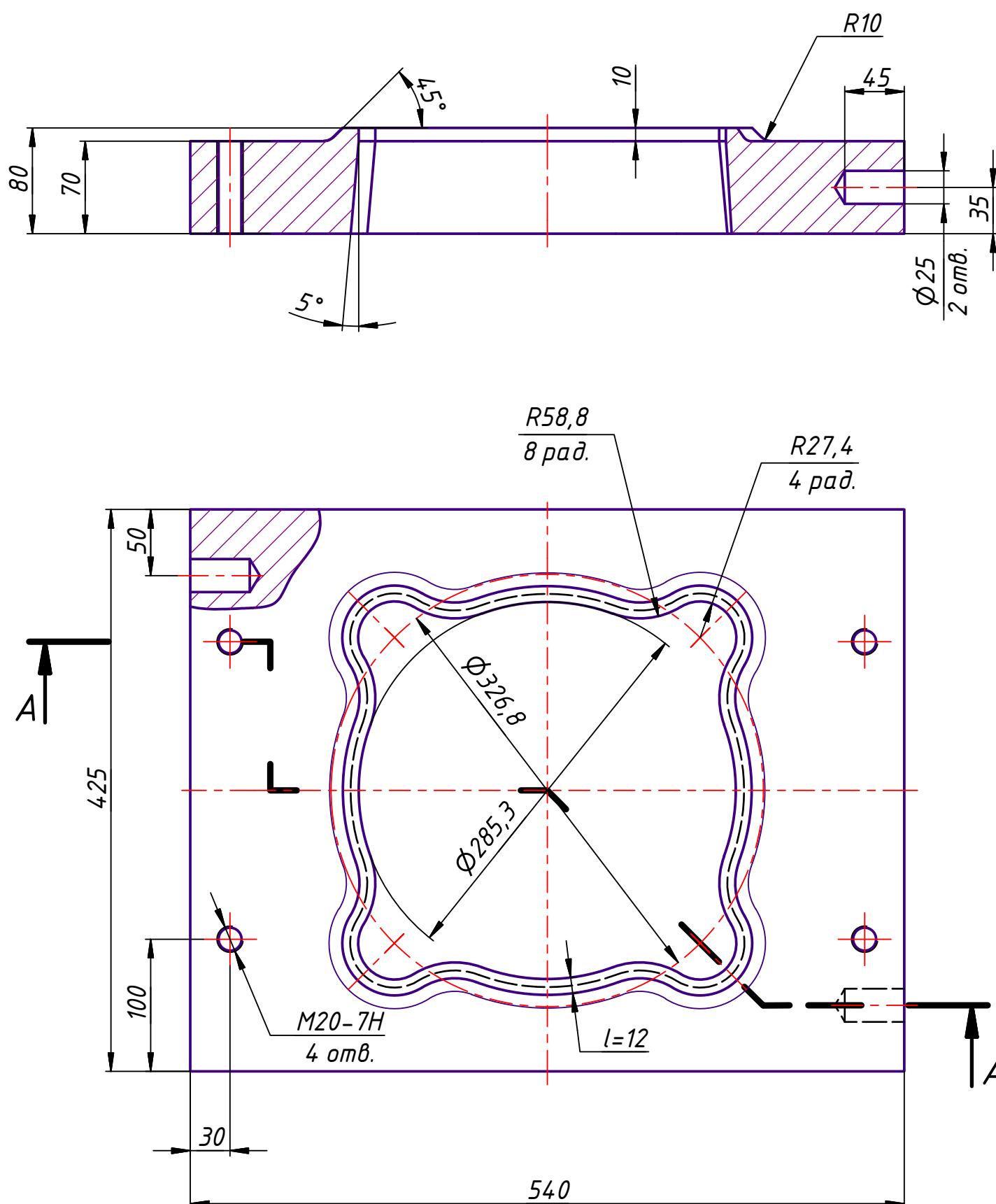
$\checkmark Rz80 (\checkmark)$



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

$\checkmark Rz80 (\checkmark)$

A-A



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.

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