



1. Штамповая палочка должна соответствовать требованиям ГОСТ 7831-78 и ГОСТ 7062-79.
2. $321\text{L}38\text{HNB}(d_{\text{отп}} 3,4\text{--}3,1\text{мм})$ – для рабочей части.
 $255\text{--}258\text{HB}(d_{\text{отп}} 3,8\text{--}3,6\text{мм})$ – для хвостовика.
3. Размеры для справок.
4. Фигуру ручья, облойной мастики и 30 мм по периметру обработать $\sqrt{Ra0,8}$
5. Предельные отклонения размеров фигуры ручья кроме оговоренных:
 - вертикальных – $H11, h11, \pm JT11/2$,
 - горизонтальных – $H12, h12, \pm JT12/2$,
 - прочих – $\pm JT12/2$.
6. $H14, h14, \pm JT14/2$ – для размеров не оговоренных пунктом 7.
7. Маркировать:
 - 7.1 "1300-5033/1"
нечетное число (порядковый номер штампа).
 - 7.2 "1300-5033/2, четное число
(порядковый номер штампа)".
- Шрифт 8-Пз3 ГОСТ 26.008-85. Глубина шрифта – 0,6...1 мм.
8. На поверхности В и Б – выпуклость не допускается.
9. Остальные ТТ по ГОСТ 21546-88.
10. Молот 10т.

Формат	Знач.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
1/4		1	1300-5033/1	Штамп верхний	1	2890кг
				Сталь 5ХНМ ГОСТ5950-2000		
1/4		2	1300-5033/2	Штамп нижний	2	2750кг
				Сталь 5ХНМ ГОСТ5950-2000		

					1300-5033		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разработ					Лист	Масса	Масштаб
Проб							
Технича							
Исполн.							
Утв					Лист	1	Листов

Штамп молотковой					Лист	Масса	Масштаб
на пак.							
"Ступица съёмная" 111						2390	14
					Лист	1	Листов