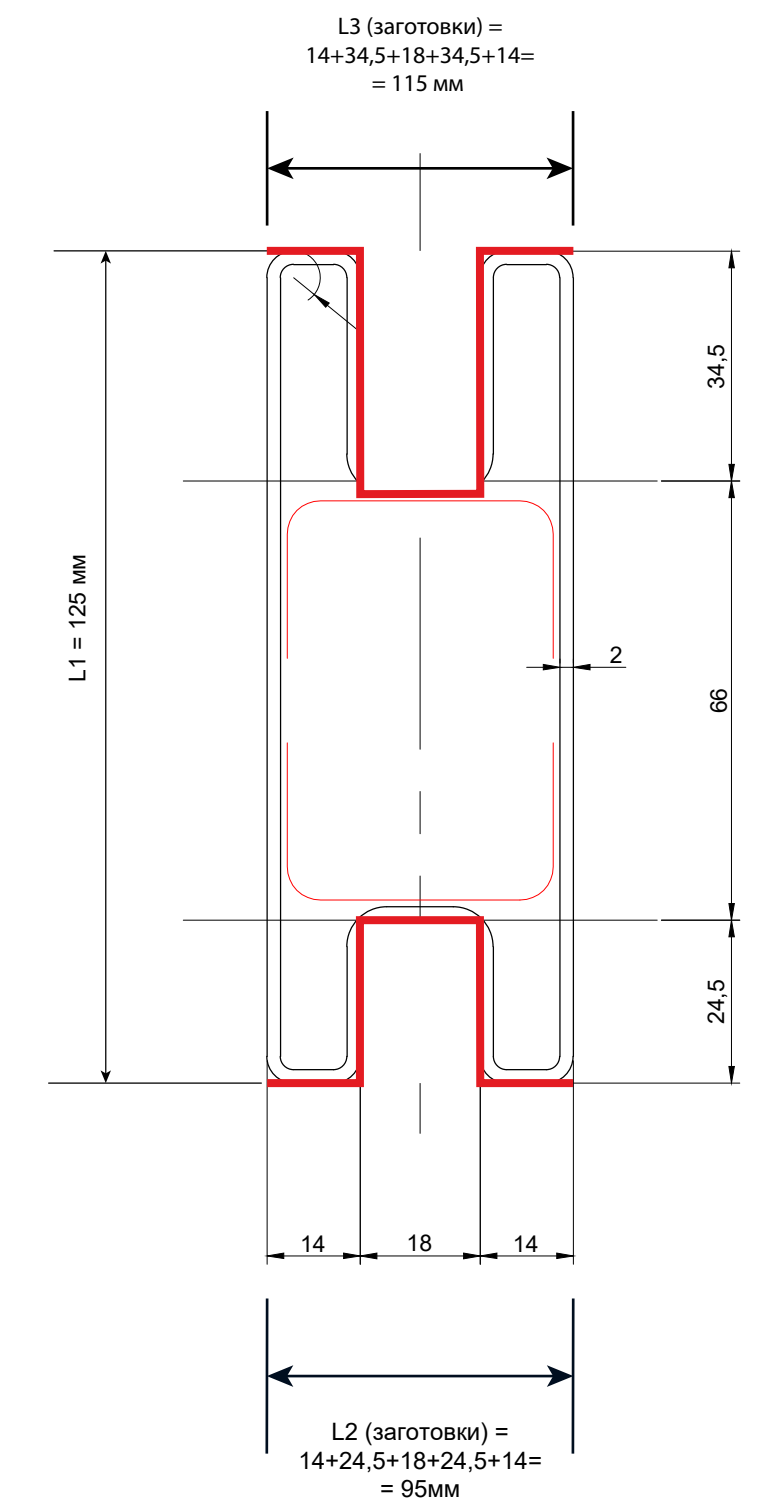
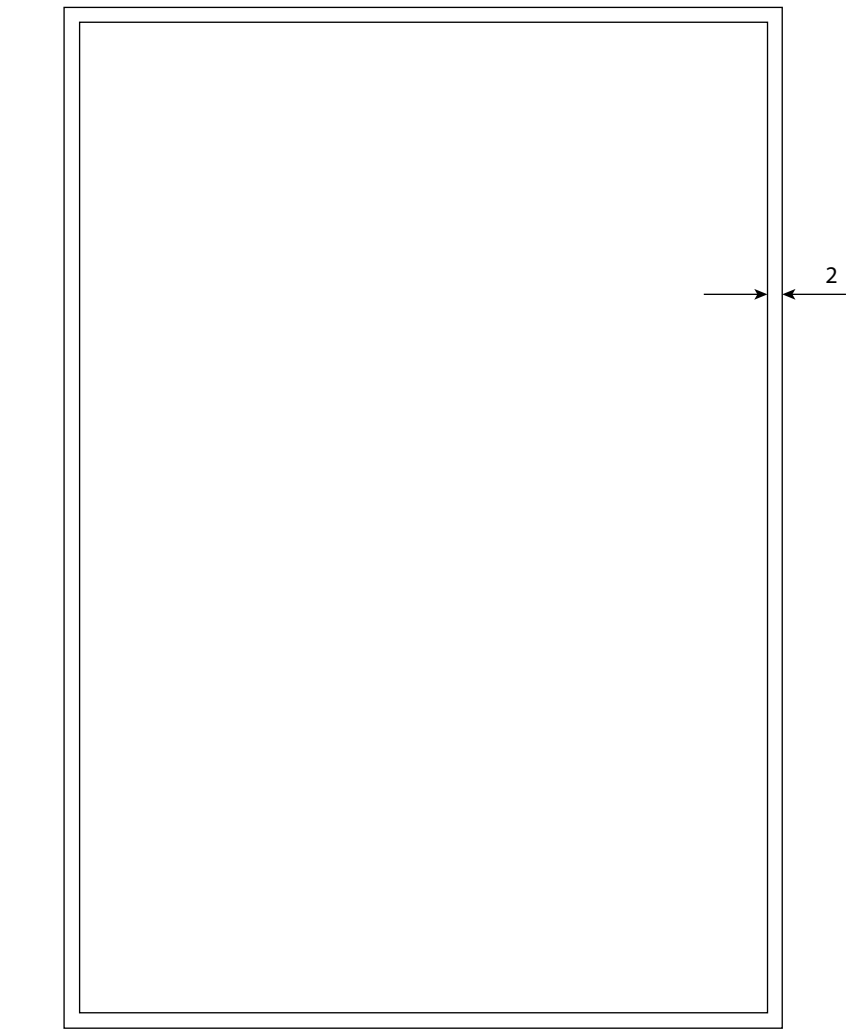


L всего (заготовки) =  
 $125+115+125+95=$   
 $= 460\text{мм}$

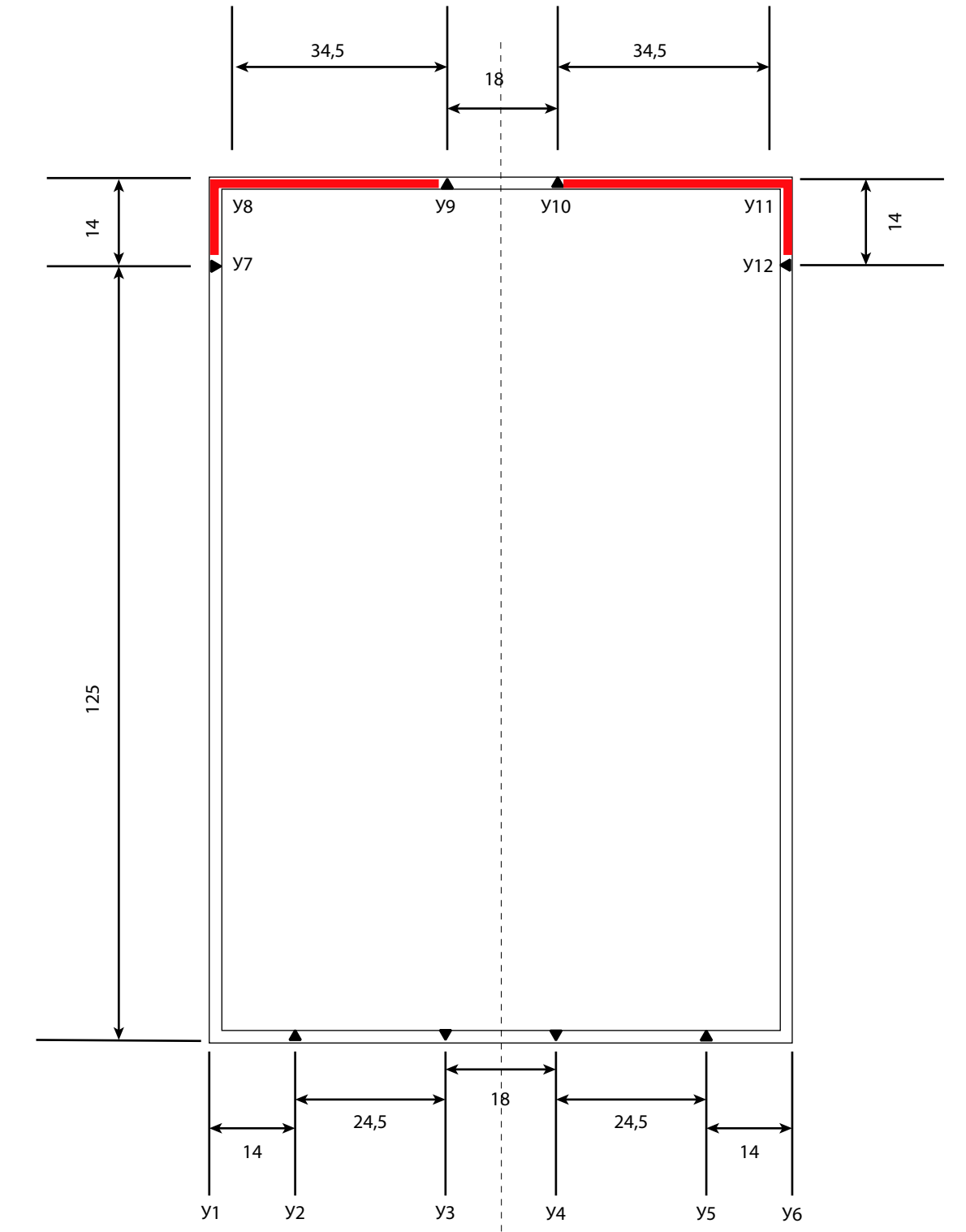


Карта технологического процесса

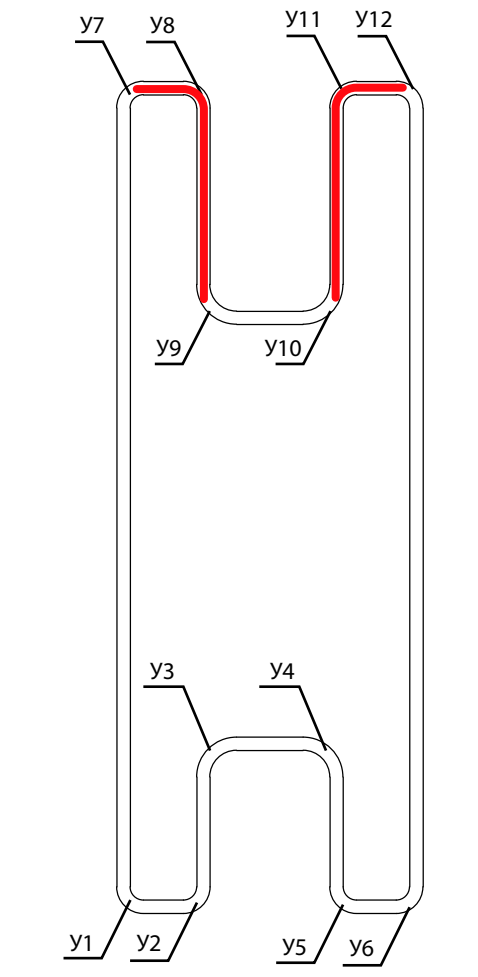
1) Заготовка профиля прямоугольного 95x140мм



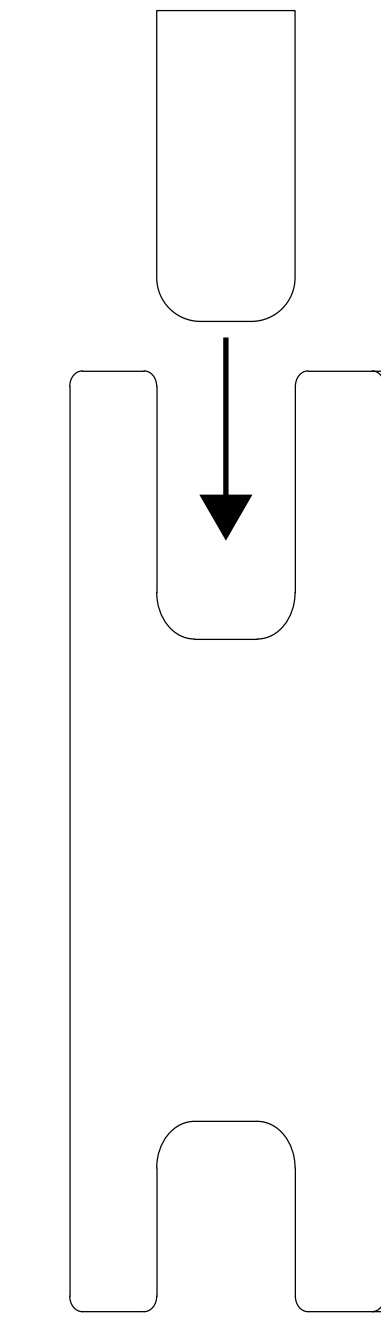
2) Разметка углов изгиба



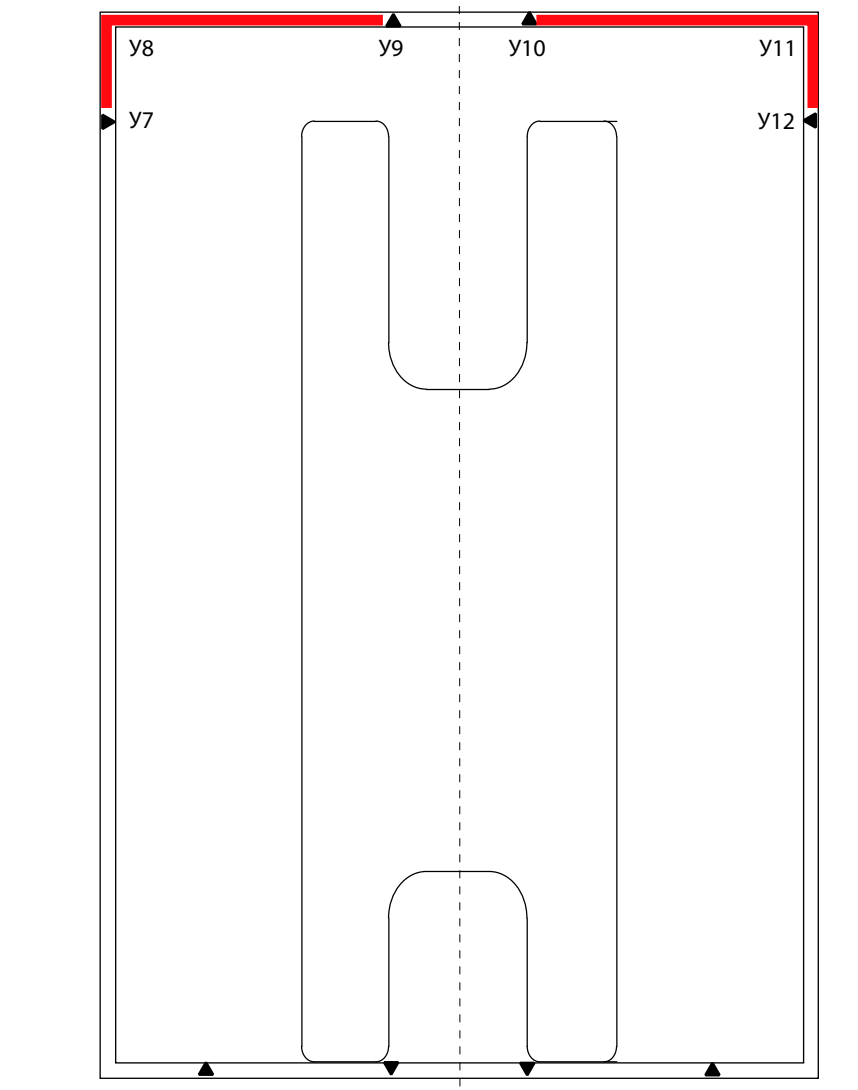
2.1.) Условные обозначения углов изгиба



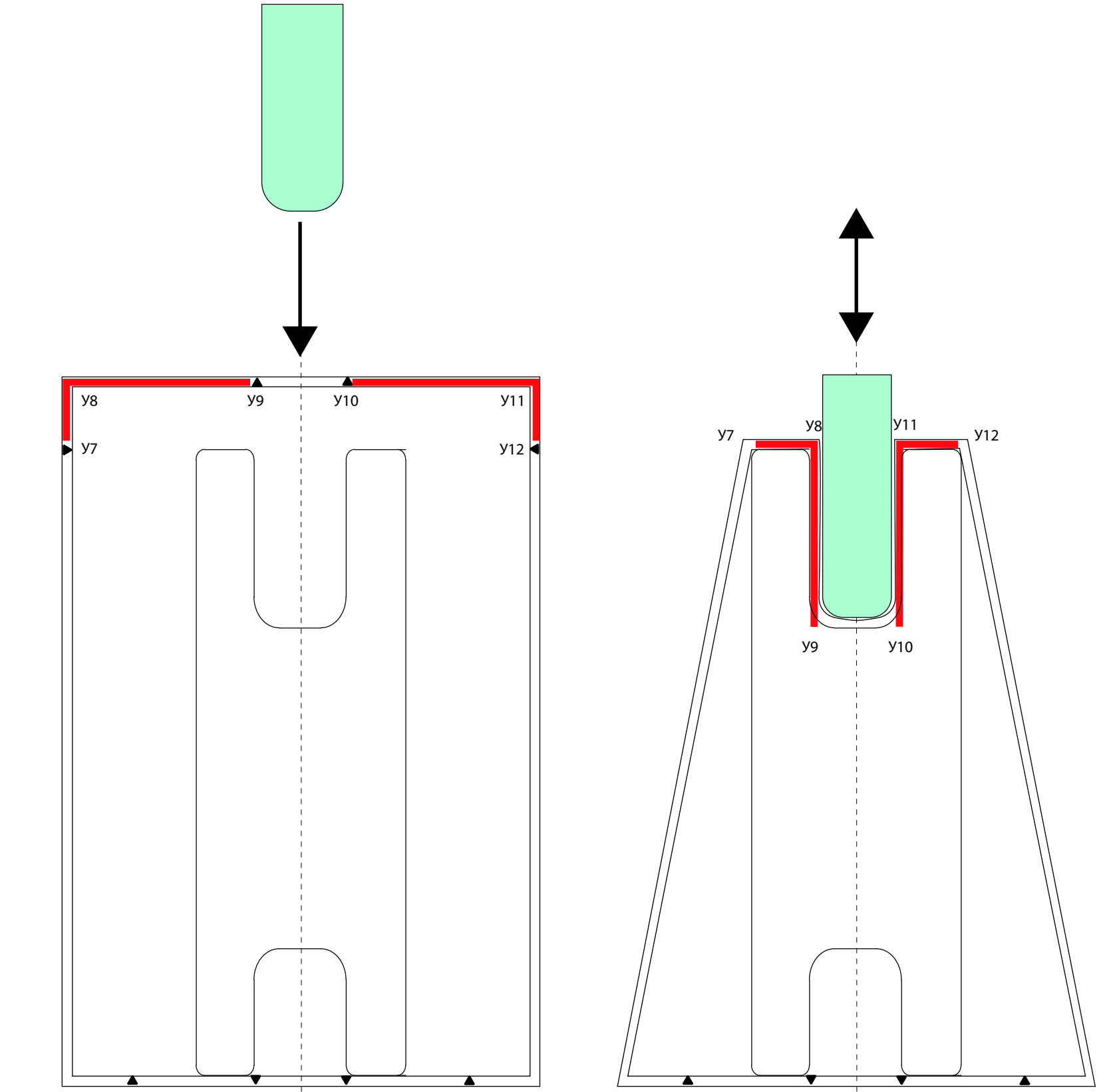
3) Схема пуансона. Направление силы давления.



4) Установить пуансон внутрь прямоугольного профиля.



5) Выполнить операцию давления в углубление.



6) Перевернуть пуансон и выполнить операцию давления во второе углубление.

