

Перв. примен.

Станд. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

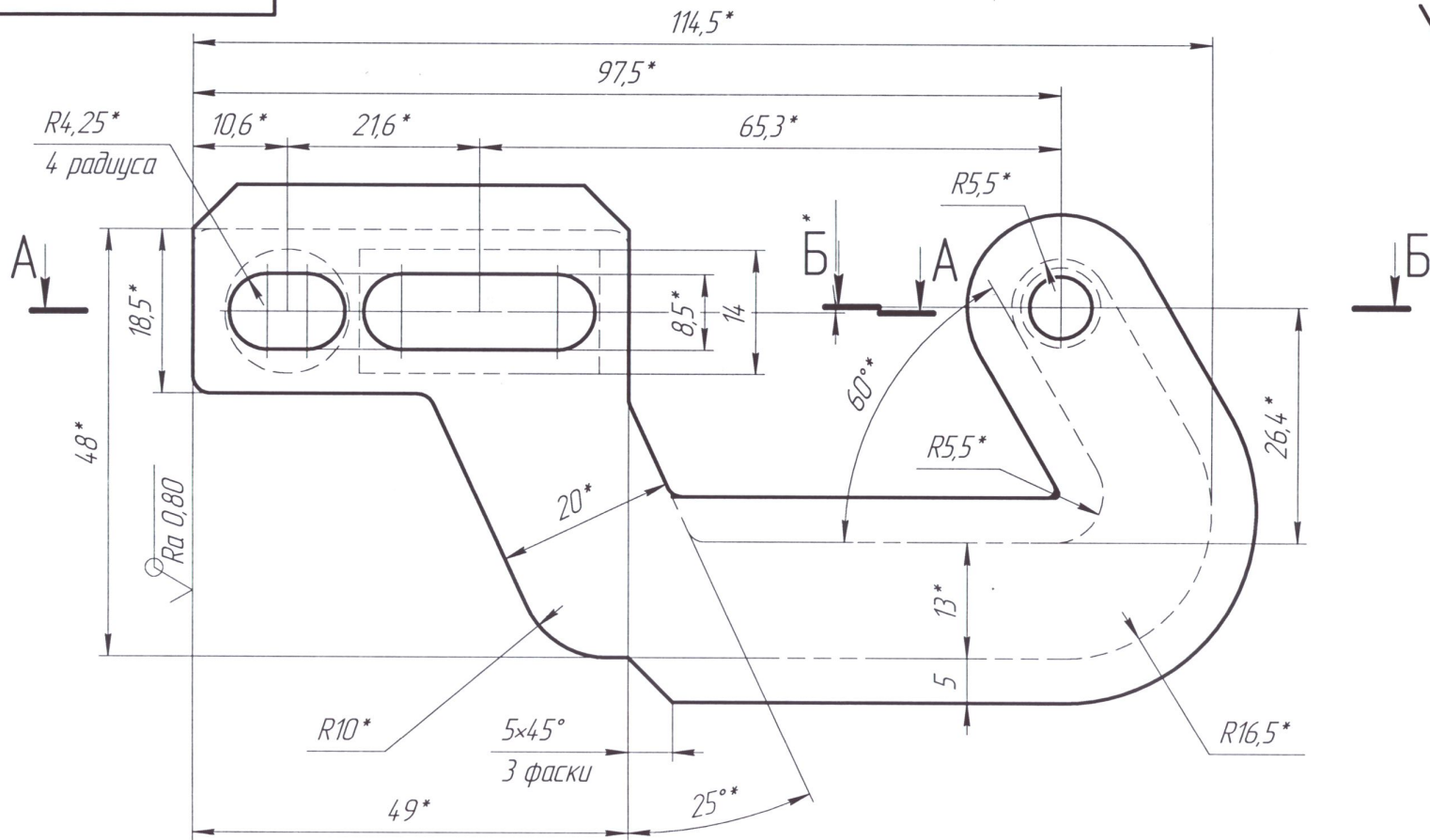
Взам. инв. №

Подп. и дата

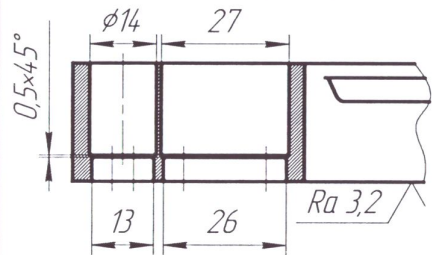
Инд. № подл.

100

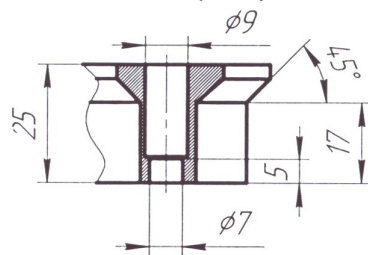
$\sqrt{Ra 12,5 (\sqrt{1})}$



A-A(1:1)



B-B(1:1)



- 1 H14; h14; $\pm t/2$
- 2 * Рабочий контур выполнить по матрице поз. 2 по h11
- 3 Неуказанные радиусы скругления 2 мм.

				001		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	канская М.В.		15.05.2023		0,45	2:1
Проб.				Лист	Листов 1	
Т.контр.				Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Н.контр.						
Чтв.	Рахков Д.А.		15.05.2023			

Копировал

Формат А3

Перед. поимен.

Справ. №

Подп. и дата

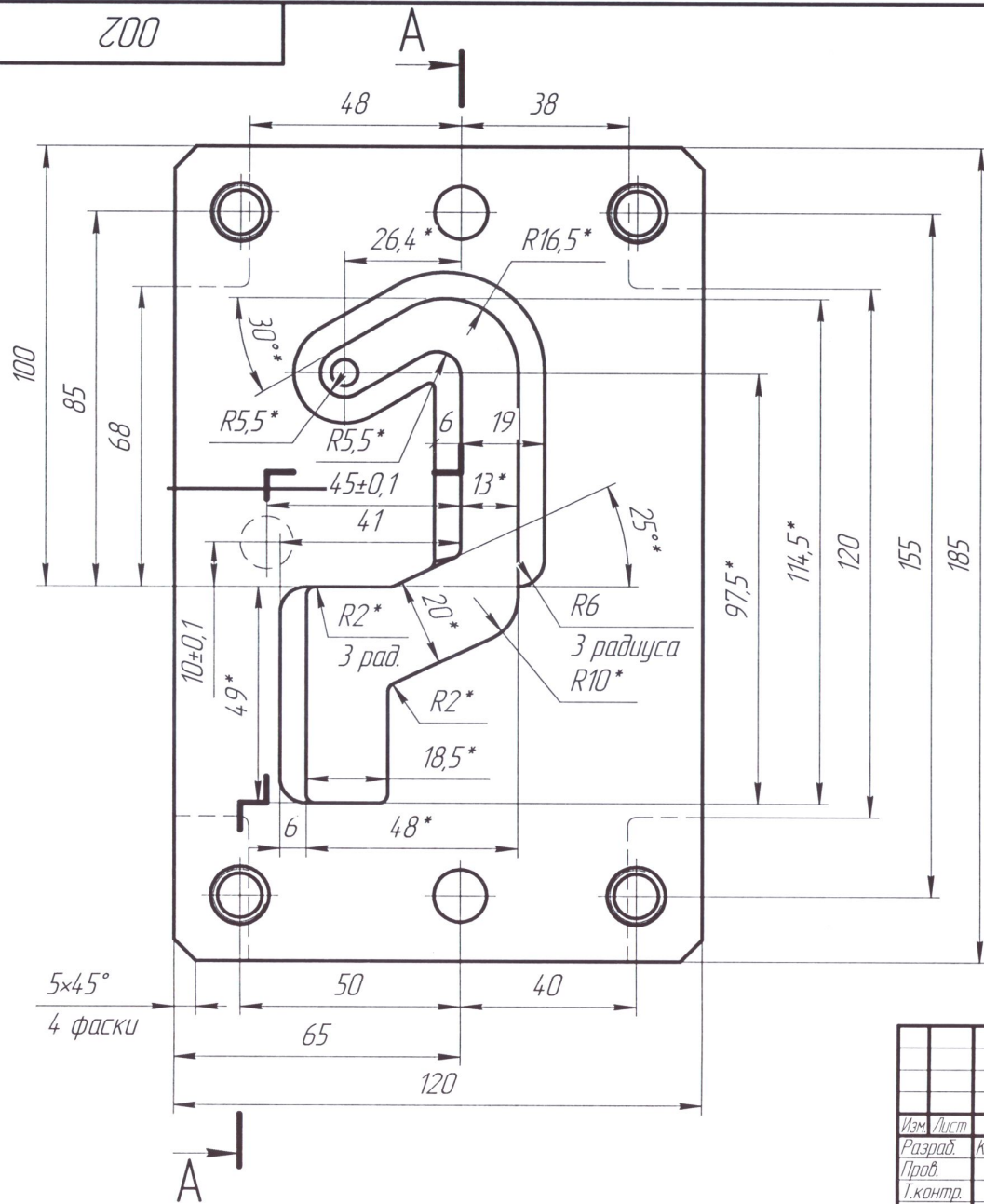
Инд. № д.д.д.

Взам. инв. №

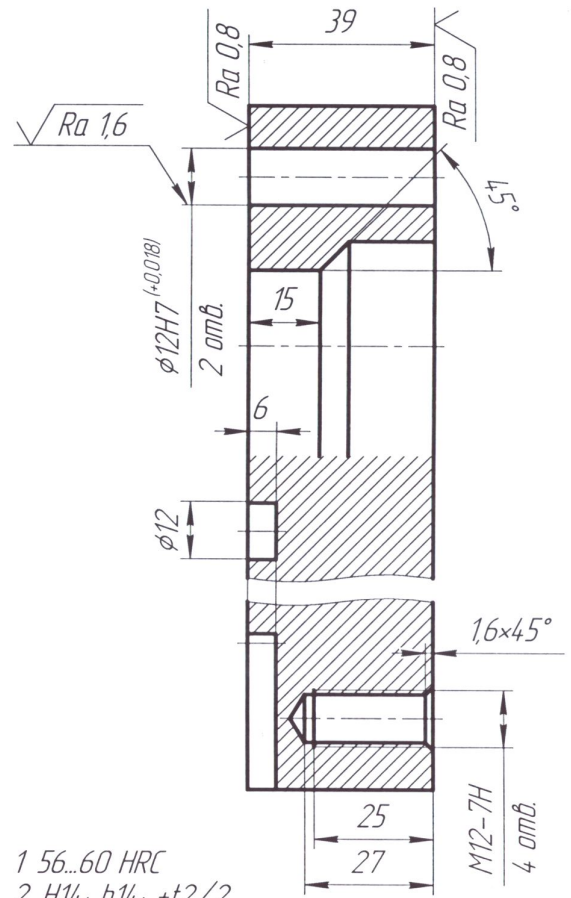
Подп. и дата

Инд. № подл.

002



A-A $\sqrt{Ra 12,5 (\sqrt{1})}$

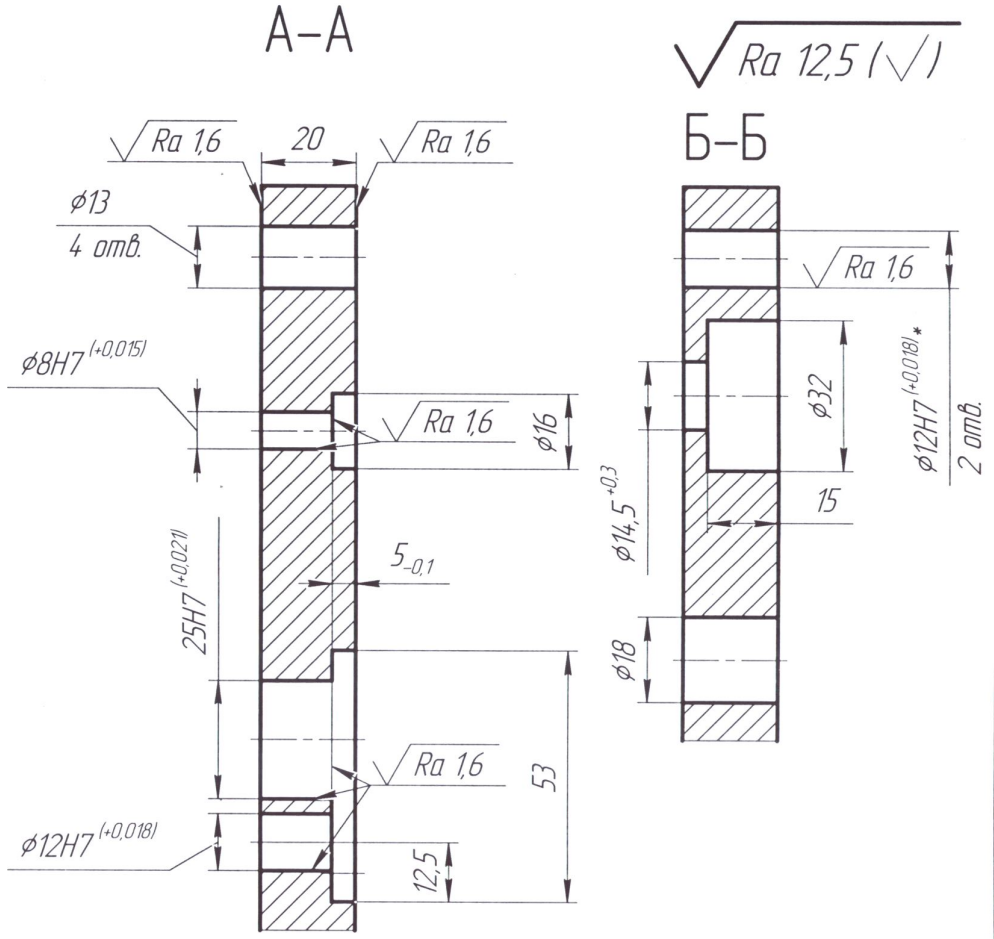
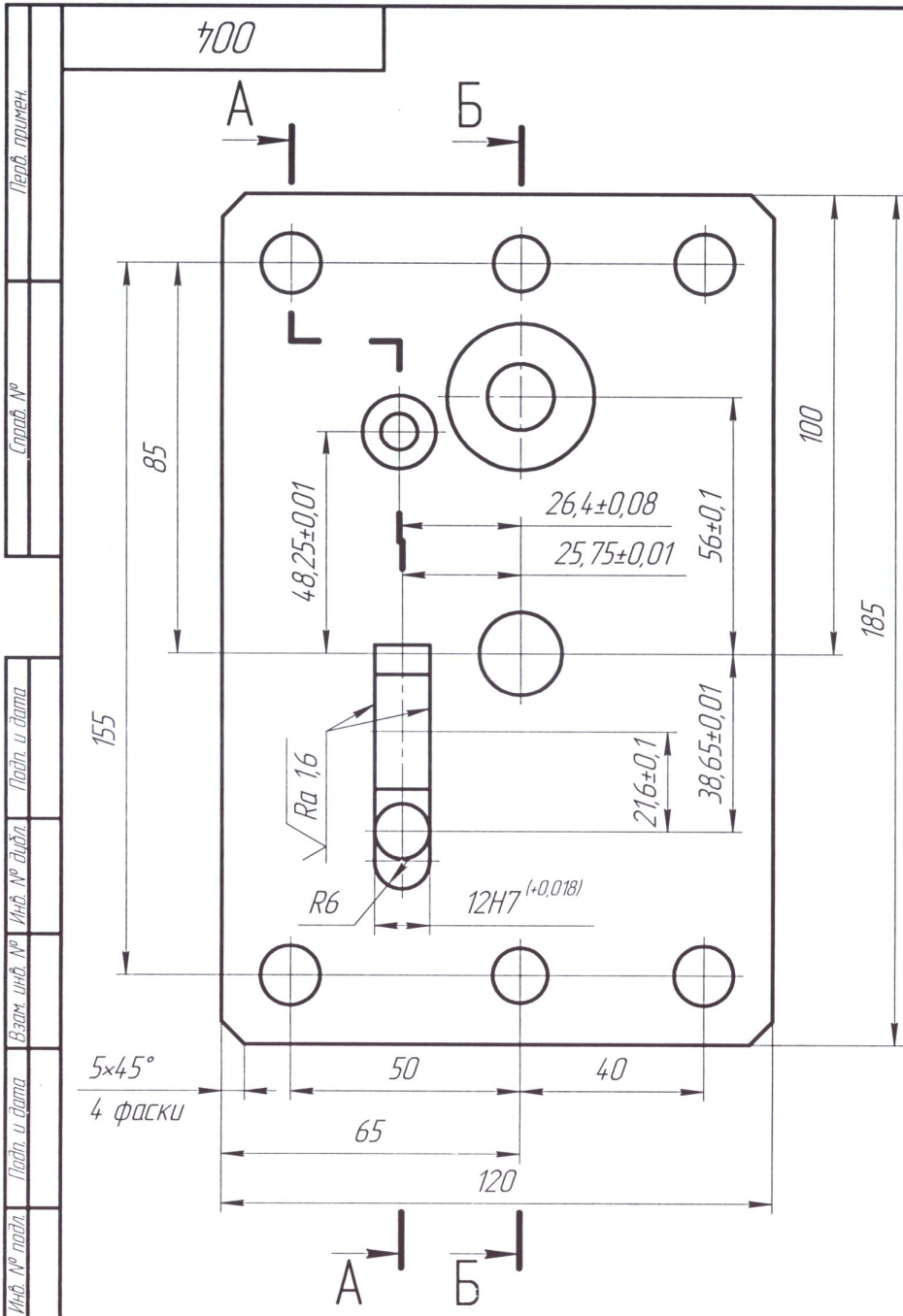


- 1 56...60 HRC
- 2 H14; h14; $\pm 2/2$
- 3 * Рабочий контур выполнить по H8
- 4 Неуказанные радиусы скругления 2 мм.

				002		
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Конская М.В.			10.05.2023		5,46
Проб.					Лист	Листов
Т.контр.						1
Н.контр.					Сталь У10А ГОСТ 1435-99	
Чтв.	Ражков Д.А.			10.05.2023		

Копировал

Формат А3



1 H14; h14; $\pm t/2$
 2 * Обработать совместно с деталями плиты верхняя и матрица поз. 2

					004		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Конская М.В.		10.05.2023		3,11	1:1
Проб.							
Т.контр.					Лист	Листов	1
И.контр.							
Чтб.	Рожков Д.А.			10.05.2023			

Державка верхняя

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

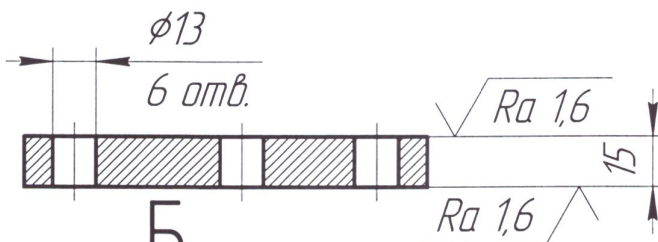
Копировал

Формат А3

500

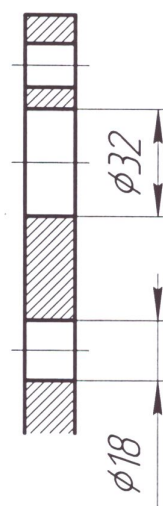
$\sqrt{Ra\ 12,5 (\checkmark)}$

A-A

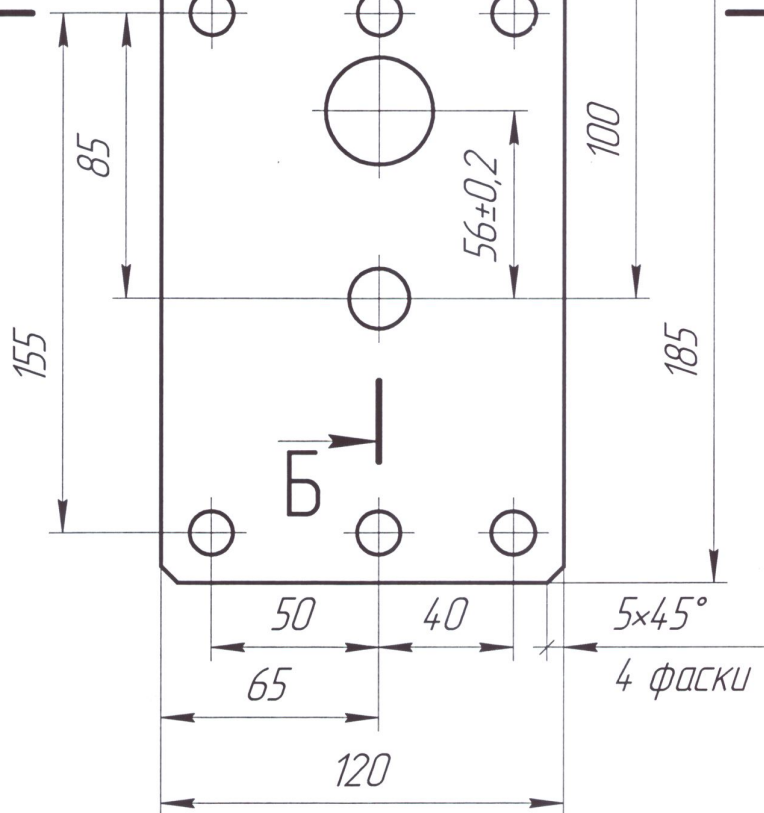


Б

Б-Б



A



1 40...45 HRC
2 H14; h14; ±t2/2

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дцл.	Взам. инв. №	Инв. № подл.
---------------	----------	--------------	-------------	--------------	--------------

005

Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
Разраб.		Конская М.В.		15.05.2023
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Рожков Д.А.		15.05.2023

Плитка верхняя

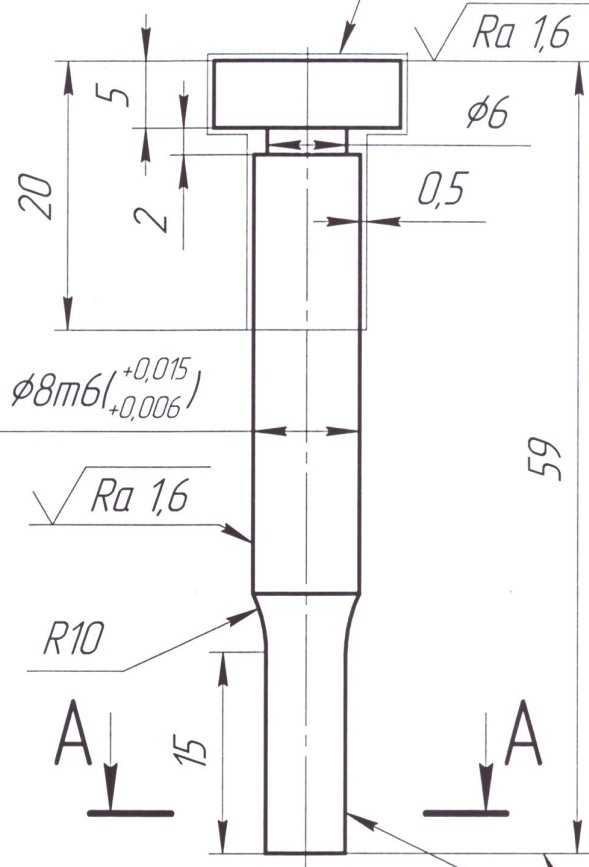
Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

Лит.	Масса	Масштаб
	2,38	1:2
Лист	Листов	1

600

Отпустить
32...36 HRC

$\sqrt{Ra\ 12,5}$ (\checkmark)



A-A

$\phi 6_{-0,02}$



$\phi 8_{m6}^{+0,015}_{+0,006}$

$\sqrt{Ra\ 1,6}$

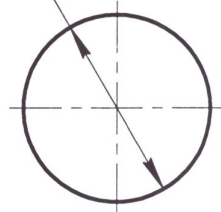
59

R10

15

$\sqrt{Ra\ 0,80}$

$\phi 14$



1 54...58 HRC
2 H14; $\pm t/2$

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дцкл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

009

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Конская М.В.		05.05.2023
Проб.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Рожков Д.А.		05.05.2023

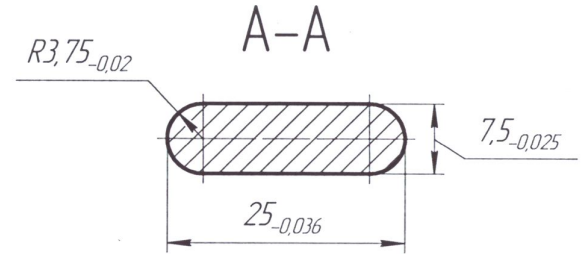
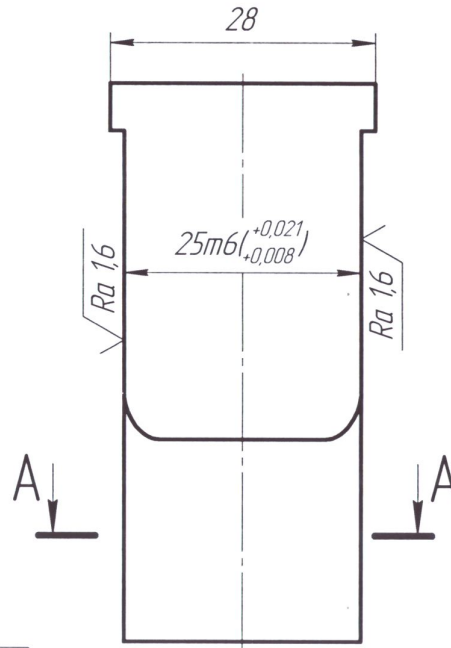
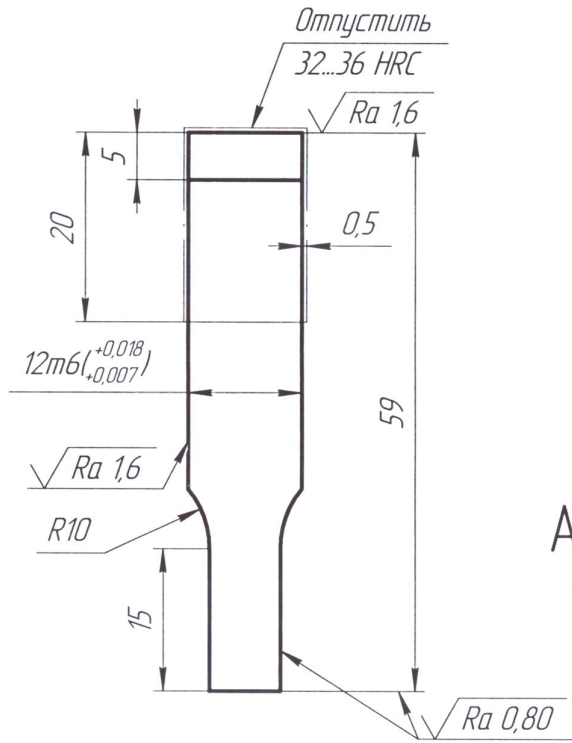
Пуансон D=6

Сталь У10А ГОСТ 1435-99

Лит.	Масса	Масштаб
	0,02	2:1
Лист	Листов	1

110

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



1 54...58 HRC
2 H14; $\pm t/2$

Перв. примен.

Стр. №

Подп. и дата

Инд. №

Взам. инд. №

Подп. и дата

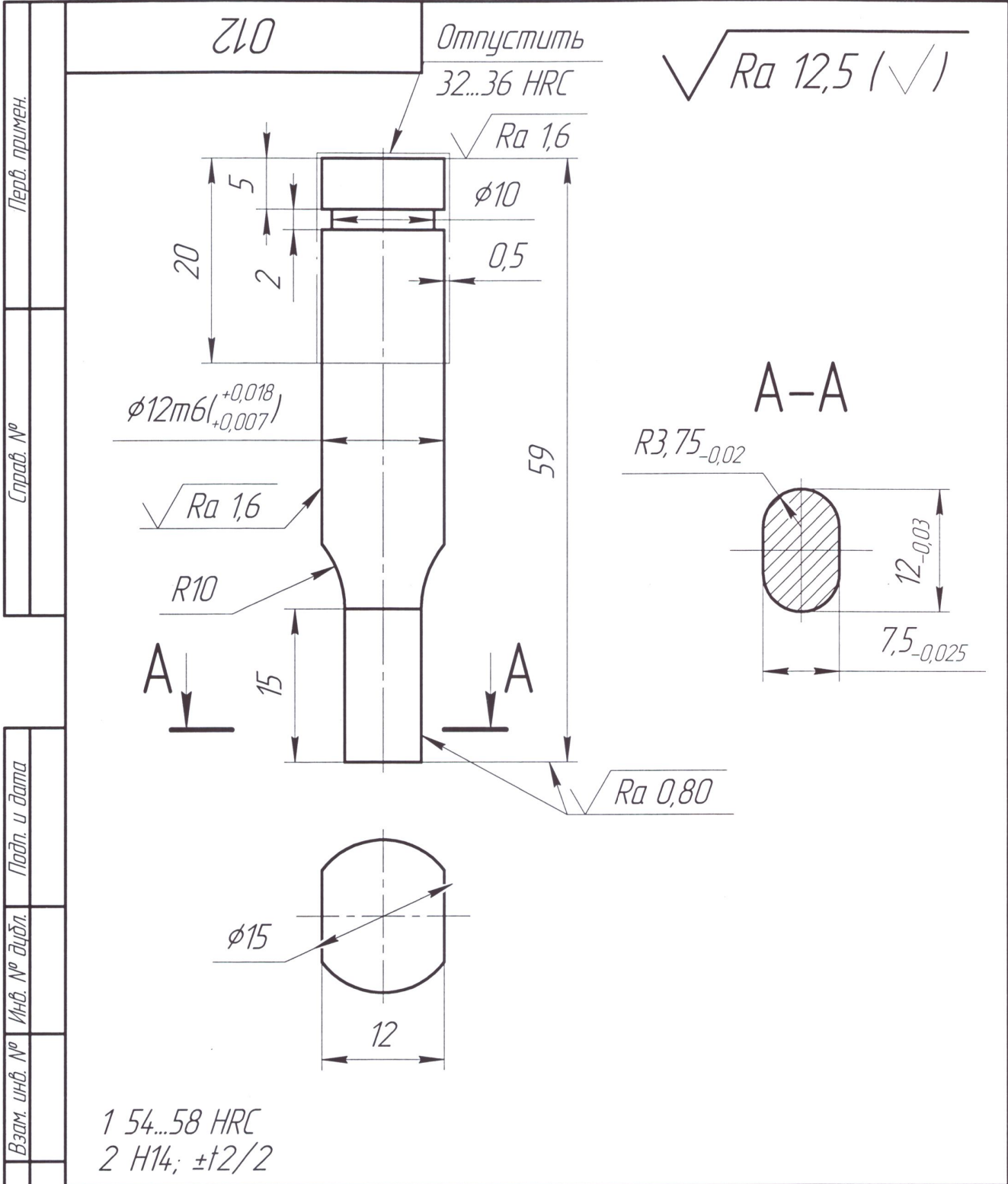
Инд. №

011

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Пуансон L=25	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Канская М.В.			27.06.2023			0,12	2:1
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь У10А ГОСТ 14.35-99			
Чтб.	Рождков Д.А.			27.06.2023				

Копировал

Формат А3



				012			
Изм.	Лист	№ докцм.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Конская М.В.		05.05.2023		0,05	2:1
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.		Рожков Д.А.		05.05.2023	Сталь 410А ГОСТ 1435-99		

Перв. примен.	Справ. №	Подп. и дата	Инв. № дцбл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.