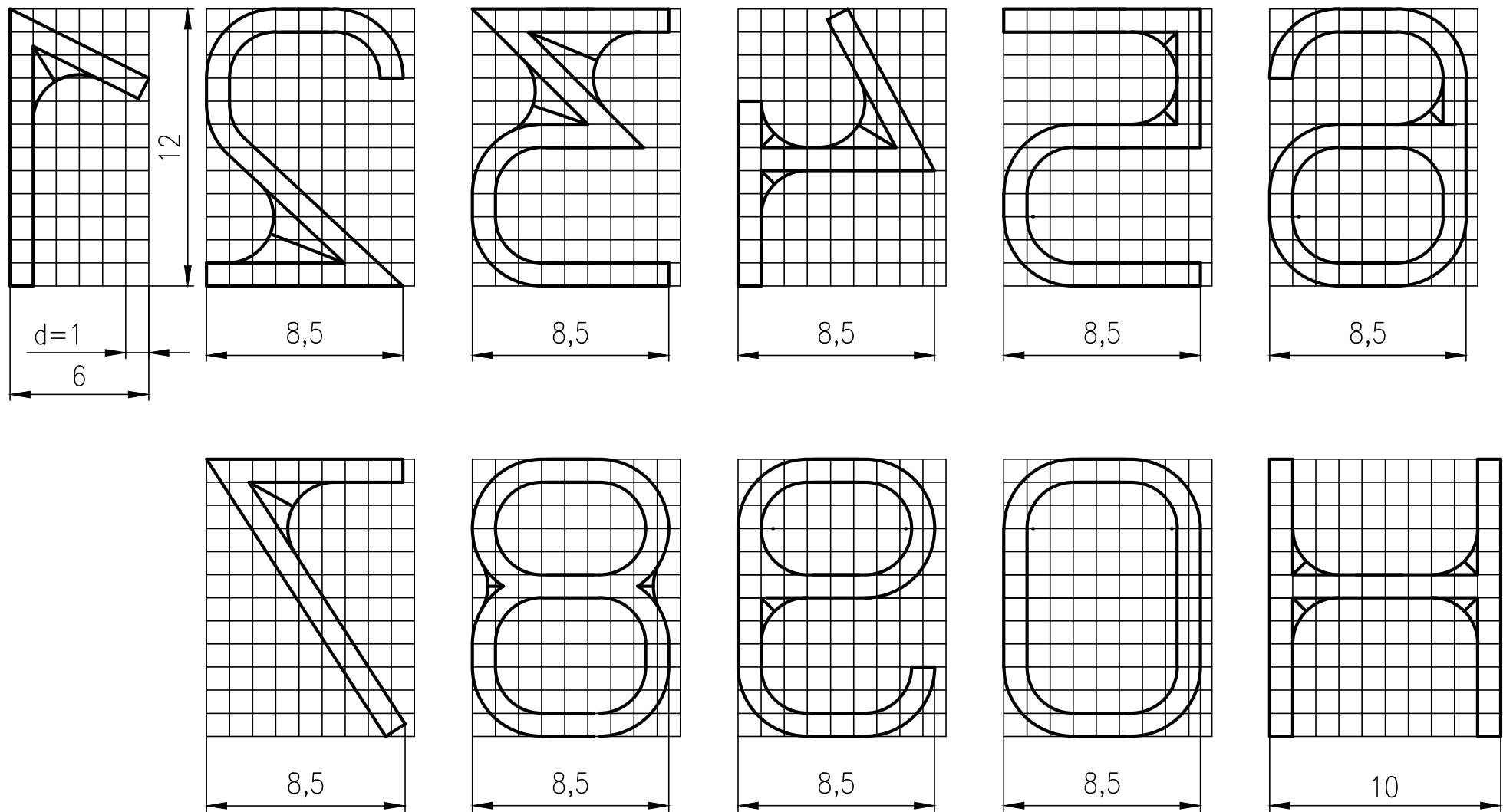


Вариант исполнения цифр и буквы (4:1)



1. Верхняк предназначен для формирования головки болта СП905 в штампе на дугостаторном прессе
2. 40...45 HRC.
3. H14;h14;±IT14/2.
- 4.*Размер для справок.
- 5.**Размер обеспечивается инструментом.
6. Наносить две последние цифры года изготовления.
7. Шрифт выполнить по вспомогательной сетке. Шаг сетки d=1мм.
8. Верхняк применять совместно с матрицей K12.519.0000.00.
9. Маркировать:K15.153 маркировку выполнить клеймами ГОСТ25726–83, размер шрифта 6.
10. Допускается изготавливать из стали 5ХВ2СФ ГОСТ 5950–2000.

Подписан K15.153.0000.00–УД

					К15.153.0000.00				
1	Зам.	46-11		03.11	Верхняк	Лист		Масса	Масштаб
Изм	Лист	№ докум.	Погн.	Дата		ч		2,3	1:1
Разраб.	Зверев		03.11						
Проб.									
Т.контр.	Климонова								
Т.контр.	Беляев				Лист	Листов 1			
Н.контр.					Сталь 4Х5МФС ГОСТ 5950-2000	Новосибирский стрелочный завод Конструкторский отдел			
Утв.	Тетерин								