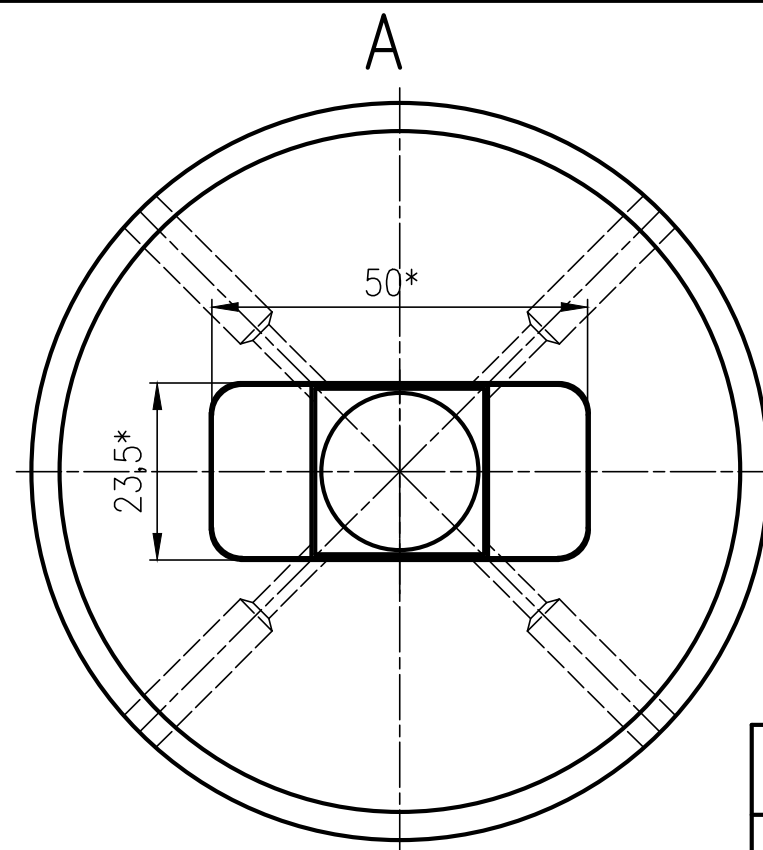
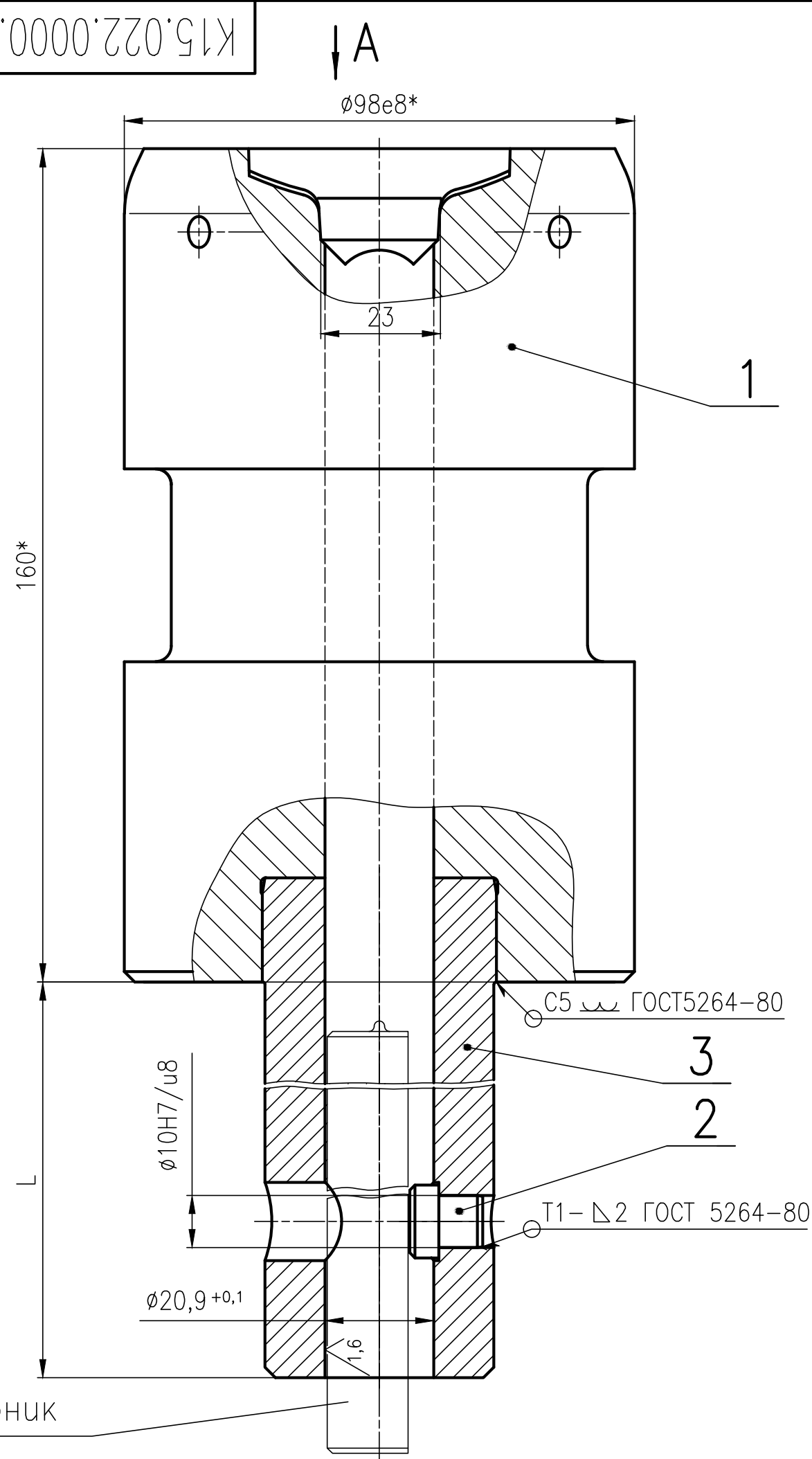


K15.022.0000.00СБ



Обозначение	L, мм.			Масса, кг
K15.022.0000.00	75			8,9
-01	125			9,0

1. Матрица предназначена для штамповки головки болта 1М22 ГОСТ 16017–79 в штампе К12.523.0000.00.
2. Матрица разработана согласно ТЗ N 551–2010,
3. При сварке деталей поз.1 и 2 выдержатъ их ориентацию относительно друг друга.
- 4.*Размеры для справок.

Подписан K15.022.0000.00–УД

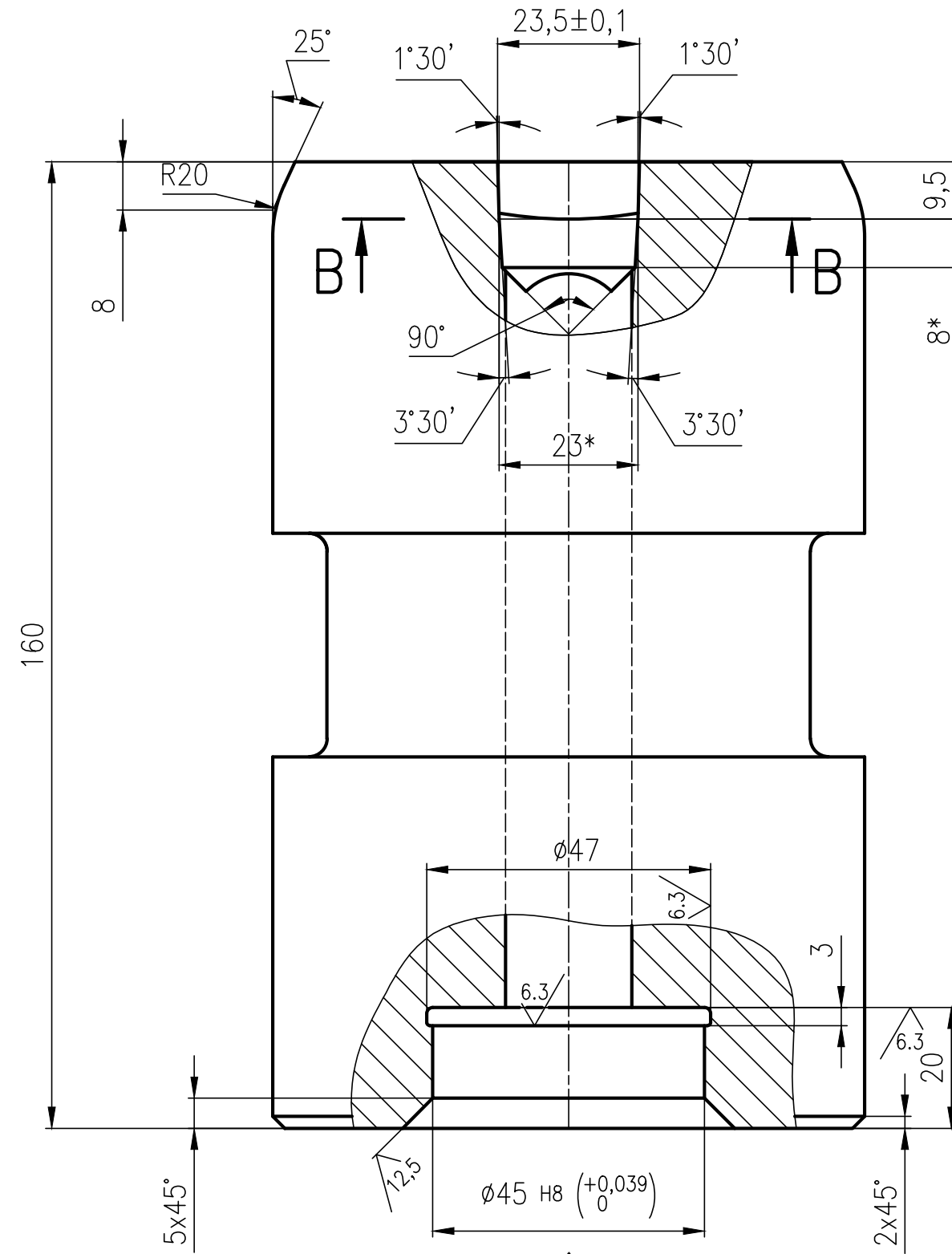
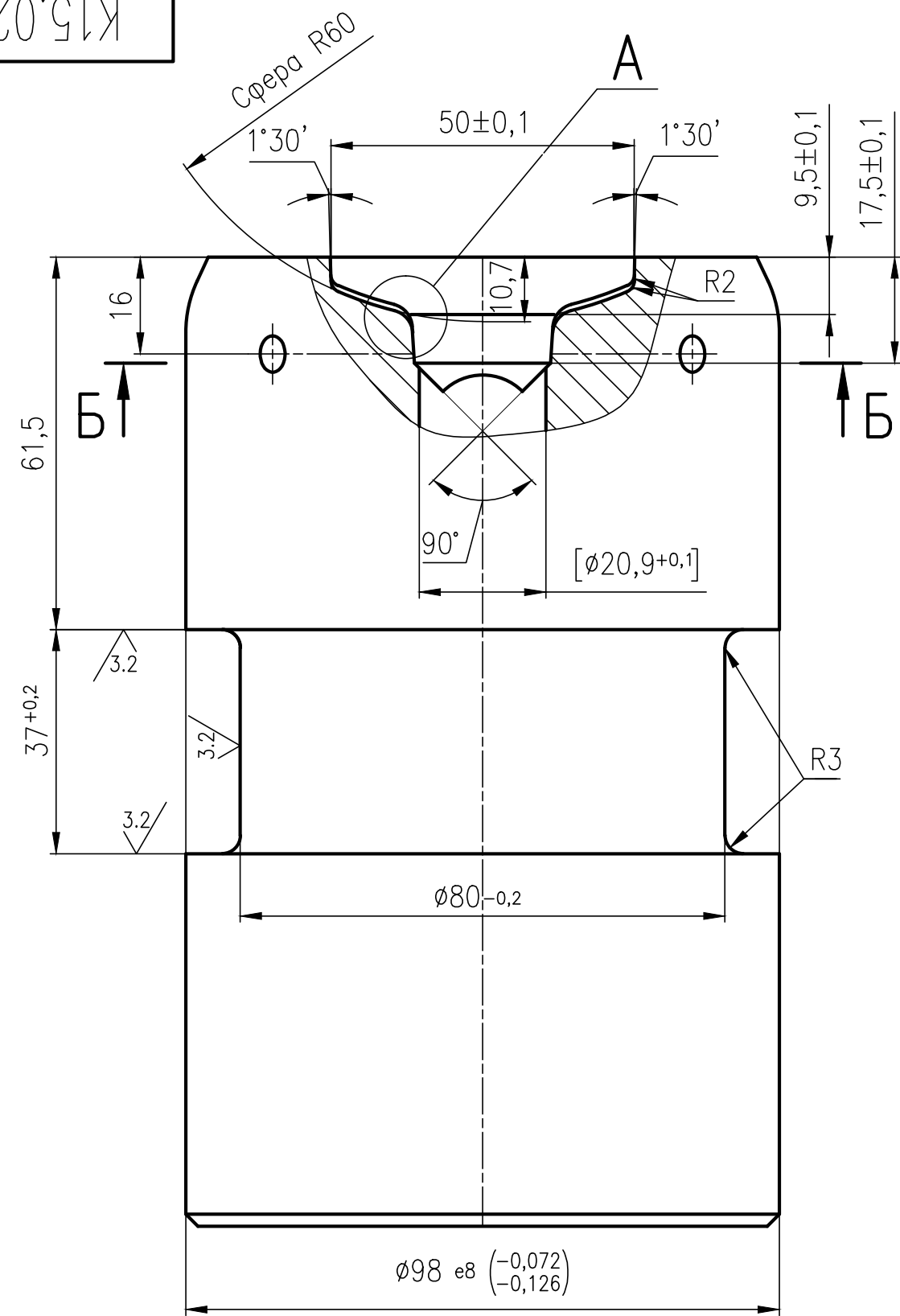
					K15.022.0000.00СБ				
6		13–13		01.13	Матрица	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№докум.	Погн.	Дата		и		См. табл.	1:1
Разраб.	Зверев		01.12						
Пров.									
Т.контр.									
Н.контр.						НСЗ			
Умв.	Денисенко					Технологический отдел Конструкторский сектор			

Копировал

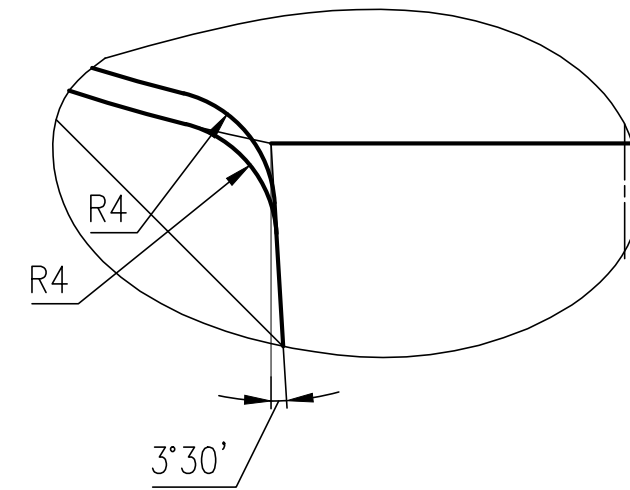
Формат А3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание		
				<u>Документация</u>				
A4			K15.022.0000.00–УД	Удостоверяющий лист				
*)			K15.022.0000.00СБ	Сборочный чертеж		*)A4x3		
				<u>Детали</u>				
A2		1	K15.022.0000.01	Матрица	1			
A4		2	K15.022.0000.02	Палец	1			
			<u>Переменные данные</u>	<u>для исполнений:</u>				
				<u>K15.022.0000.00</u>				
				<u>Детали</u>				
A4		3	K15.022.0000.03	Хвостовик	1			
				<u>K15.022.0000.00–01</u>				
				<u>Детали</u>				
A4		3	K15.022.0000.03–01	Хвостовик	1			
				Подписан K15.022.0000.00–УД				
2	зам.	19–12		01.12	K15.022.0000.00			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата				
Разраб.	Зверев			01.12	Матрица	Лит.	Лист	Листов
Пров.						и		1
Н.контр						НСЗ Технологический отдел Конструкторский сектор		
Утв.	Денисенко							

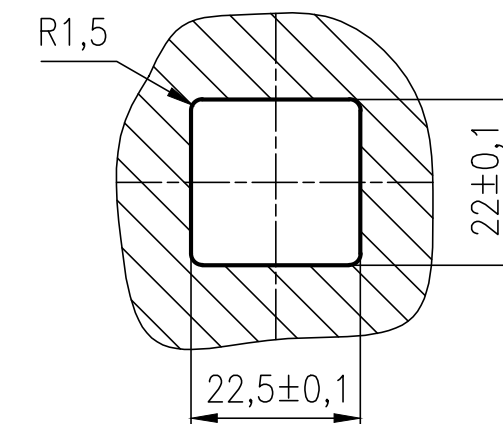
Копировал
Формат A4



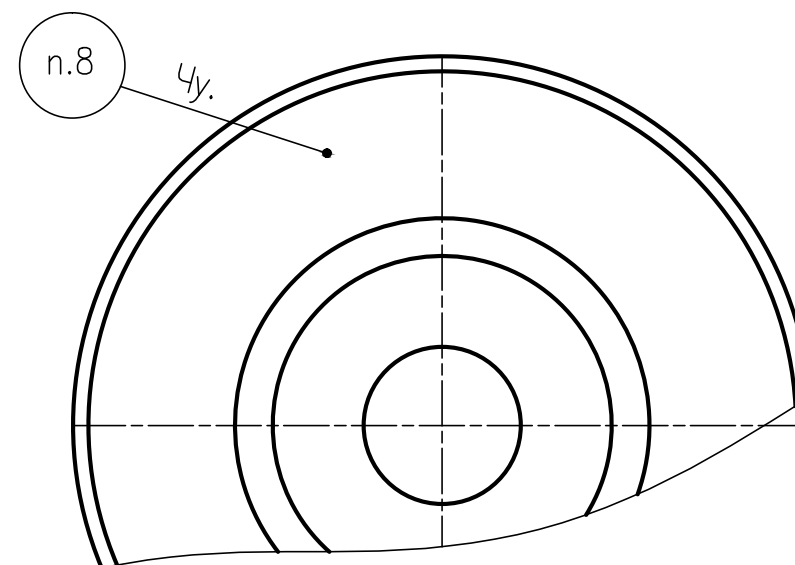
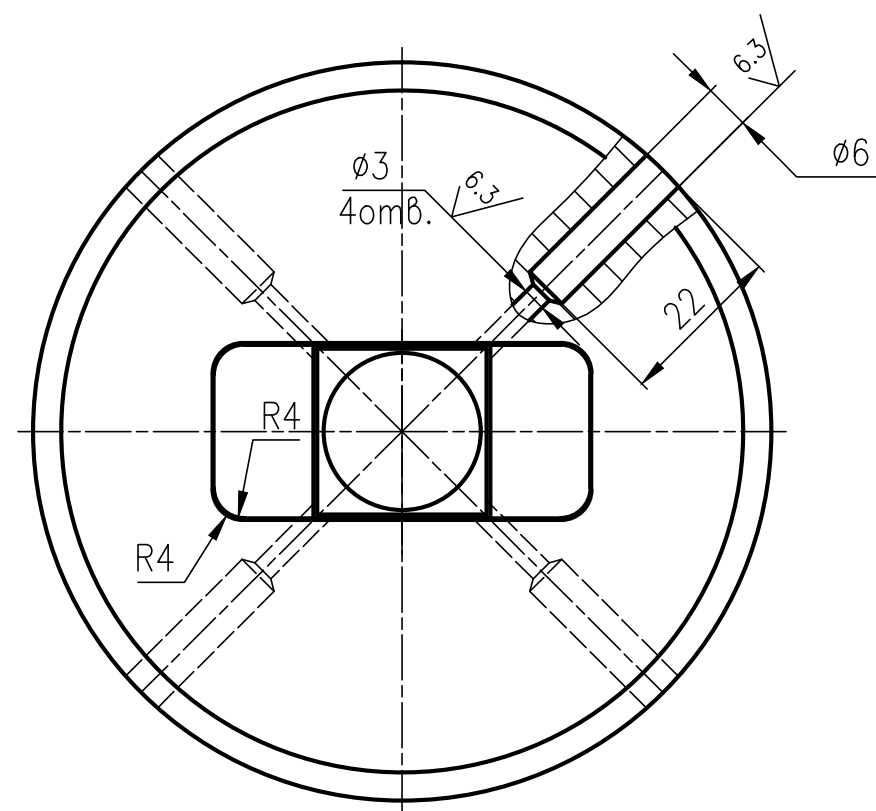
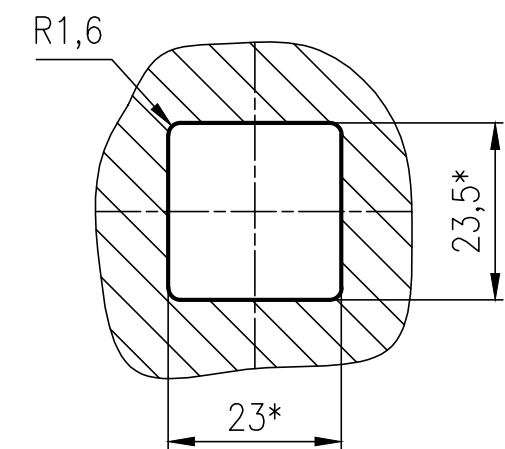
A(4:1)



Б-Б



В-В



1. Матрица предназначена для штамповки головок болтов 1М22 ГОСТ 1601–79 на дугостаторном прессе в КПЦ, применять совместно с верхняком К15.023.
2. Матрица разработана на основании ТЗ N551–2010, откорректирована по служебной записке КПЦ 27.12.2016г.
3. 40...45 HRC.
4. Н14;h14;±IT14/2.
5. Размер в скобках, после сборки.
- 6.*Размер для справок.
7. Маркировать: К15.022, маркировку выполнить клеймами ГОСТ 25726–83, размер шрифта 6.
8. При высадке использовать мастер-пуансон К68.026.0000.00.

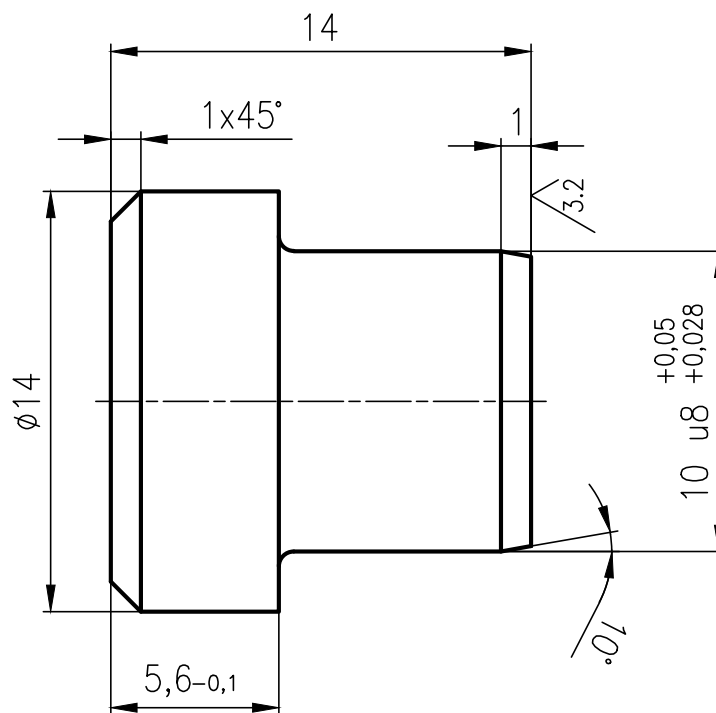
Подписан К15.022.0000.00–УД

К15.022.0000.01

				Матрица			
7	зам.	184–16	12.2016	Лист	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№докум.	Погн.	Дата	у	8,2	1:1
Разраб.	Зверев			01.12	Лист	Листов	1
Пров.					Сталь 4Х5МФС		
Т.контр.	Беляев				ГОСТ 5950–2000		
Т.контр.	Климонова				НСЗ		
Н.контр.					Технологический отдел		
Утв.	Денисенко				Конструкторский сектор		

K15.022.0000.02

1,6/ (✓)



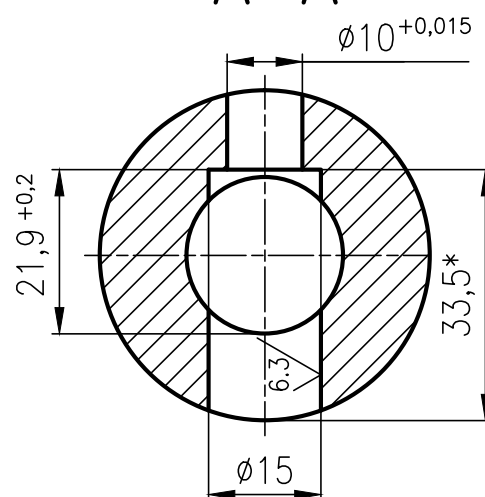
1. 40...45 HRC.
2. H14;h14;±IT14/2.

Подписан K15.022.0000.00-УД

					К15.022.0000.02						
–	нов.	19–12		01.12	Палец			Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разраб.	Зверев		01.12					и		0,01	2:1
Пров.											
Т.контр.								Лист	Листов	1	
					Сталь 45 ГОСТ 1050–88			НСЗ Технологический отдел Конструкторский сектор			
Н.контр.											
Утв.	Денисенко										

Копировал

Формат А4

$$\sqrt[3,2]{(\sqrt{\quad})}$$


Обозначение	L,мм	Масса,кг
K15.022.0000.03	95	0,6
—01	145	0,65

1. 35...40 HRC.
2. H14;h14; \pm IT14/2.
3. Размер в скобках — после сборки.

Погнисан K15.022.0000.00–уд

					К15.022.00000.03				
1		13-13		01.13	Хвостовик	Лист.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ док-м.	Погн.	Дата		и		См. табл.	1:1
Разраб.	Зверев		01.12						
Пров.									
Т.контр.									
						Лист		Листов	1
Н.контр.					Сталь 35 ГОСТ 1050-88	НСЗ Технологический отдел Конструкторский сектор			
Утв.	Денисенко								

Копировал

Формат А4