

Рис.1

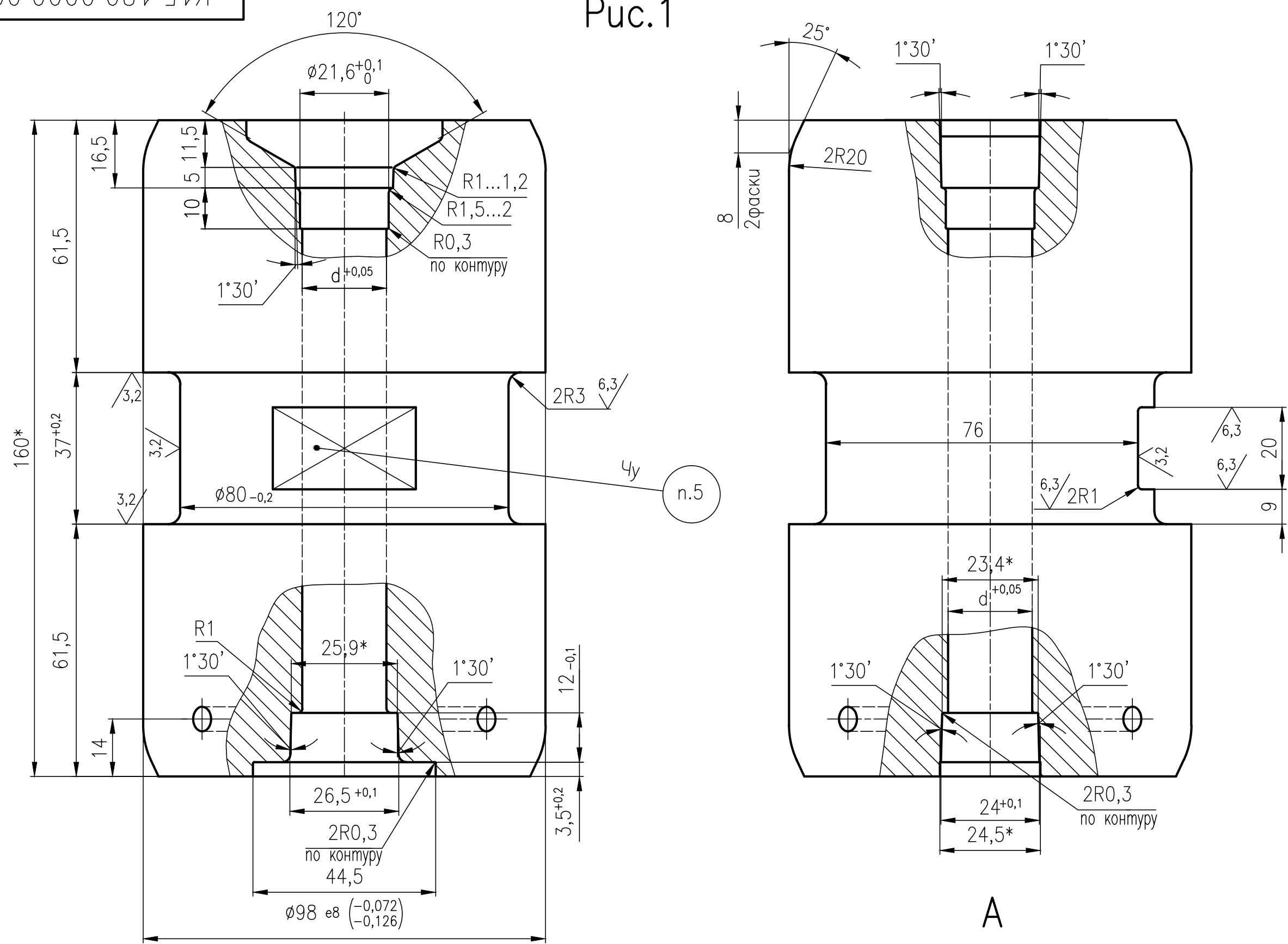


Рис.2

остальное—см. рис.1

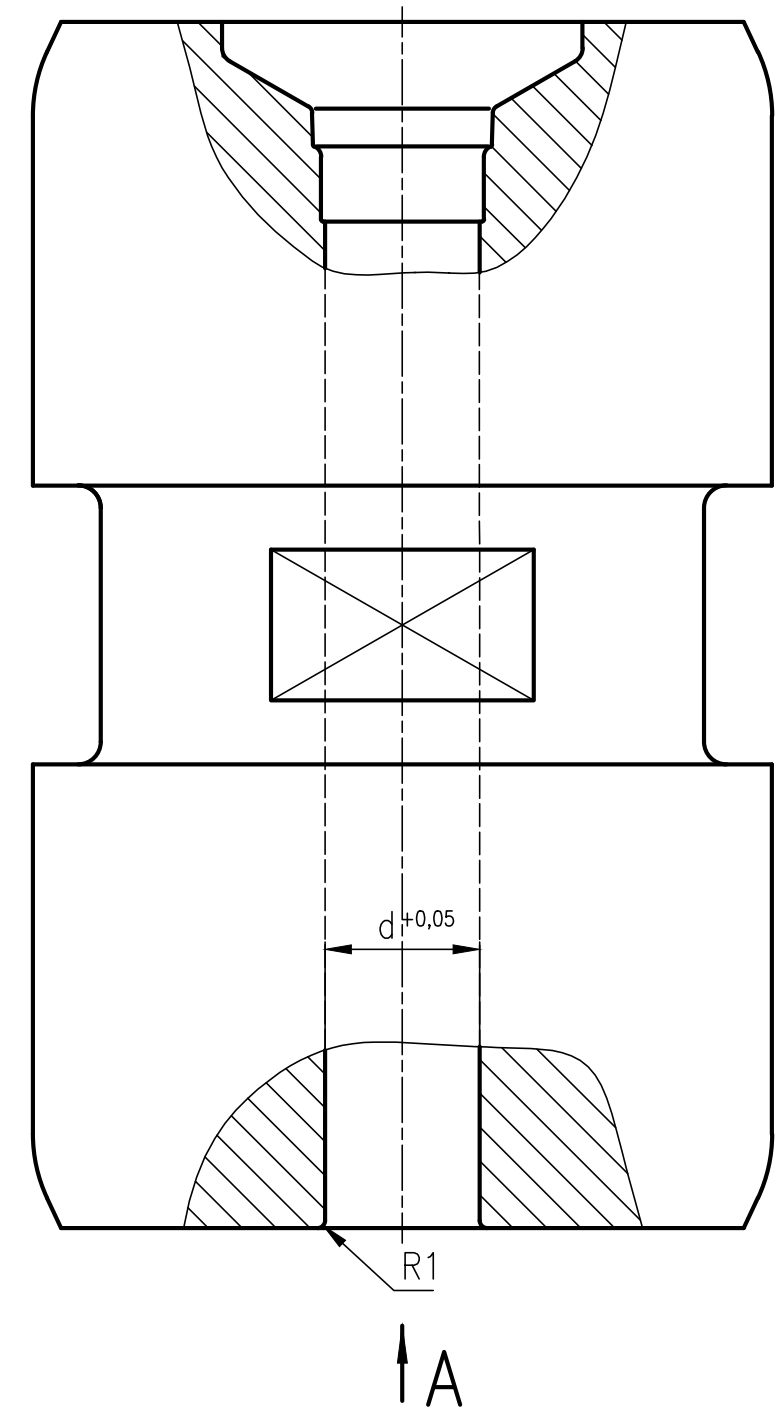


Рис.3

остальное—см. рис.1

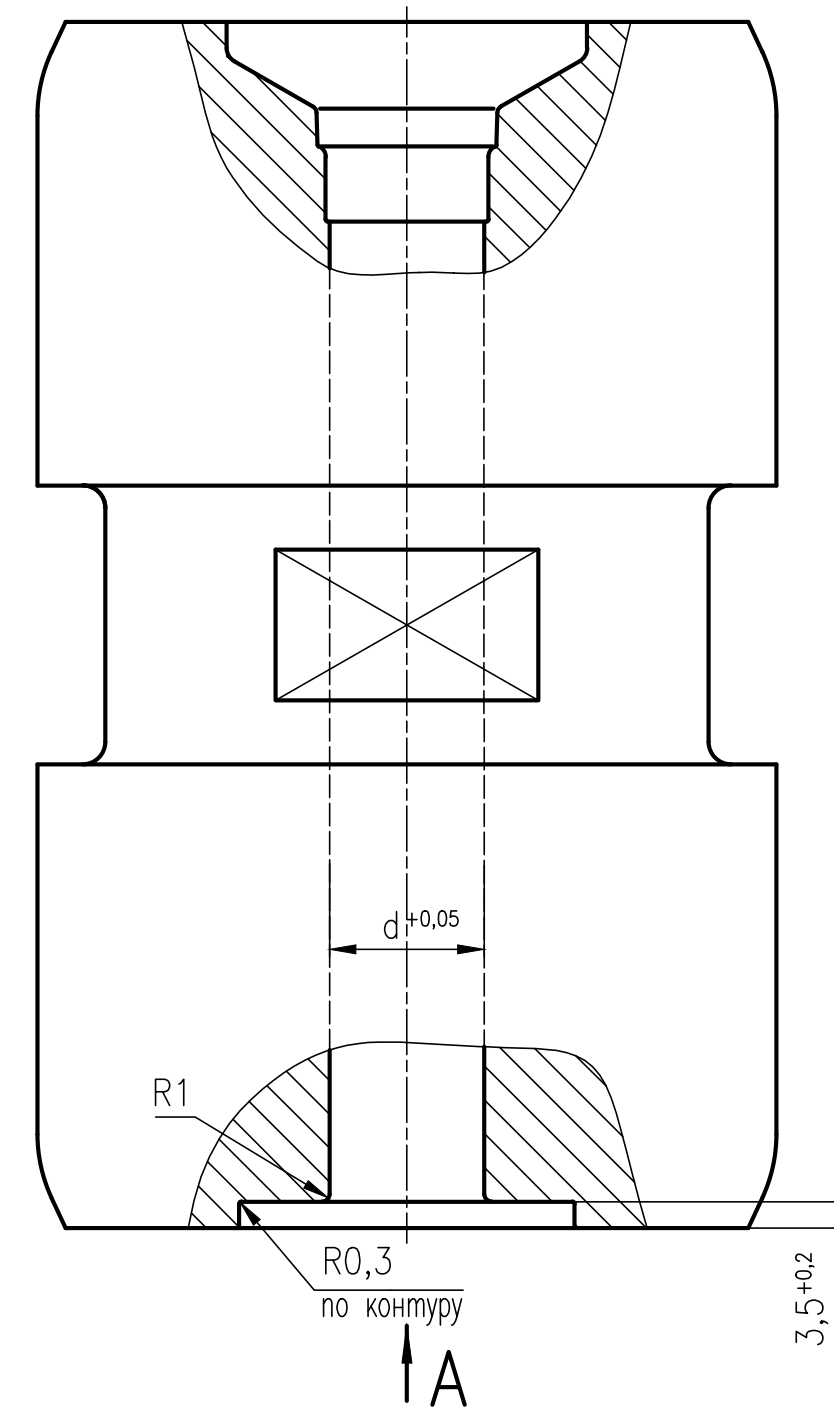


Рис.4

остальное—см. рис.1

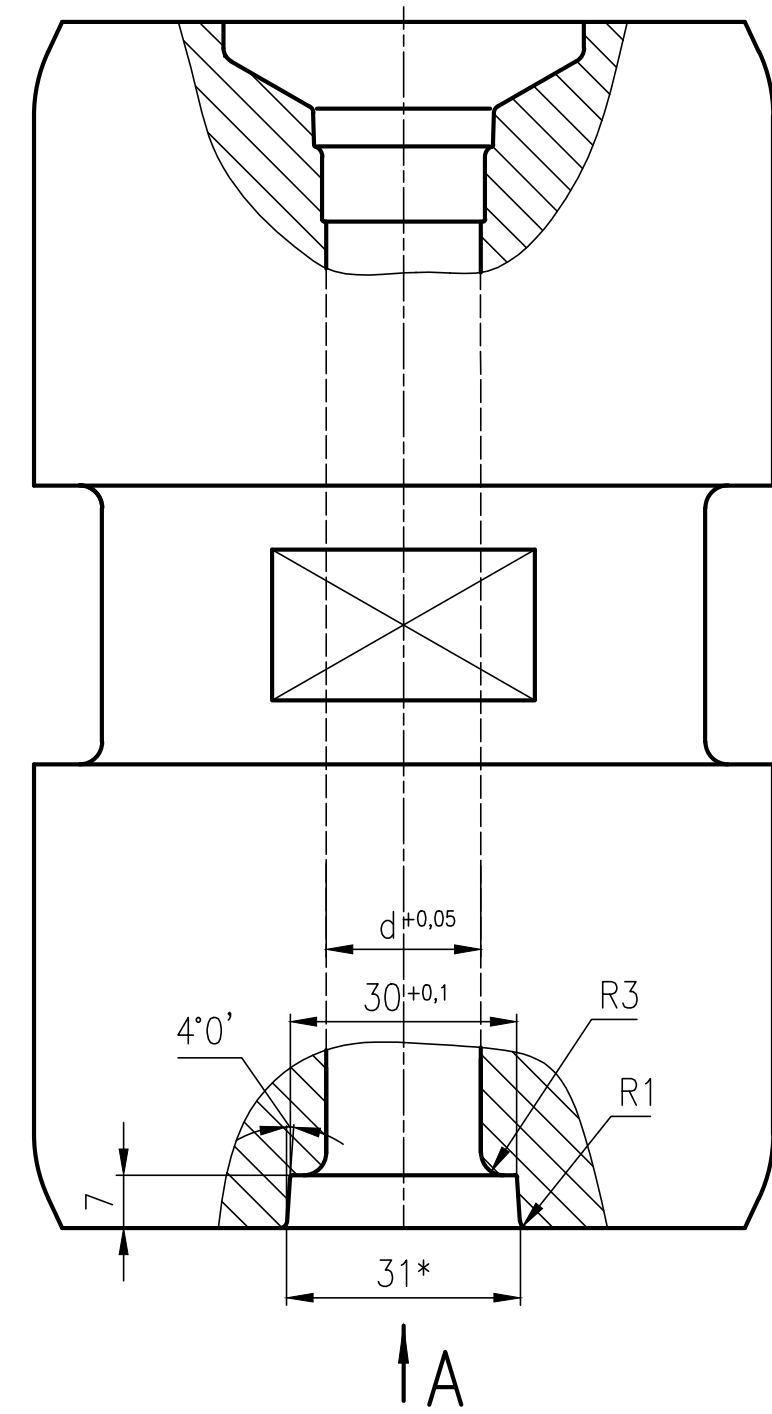
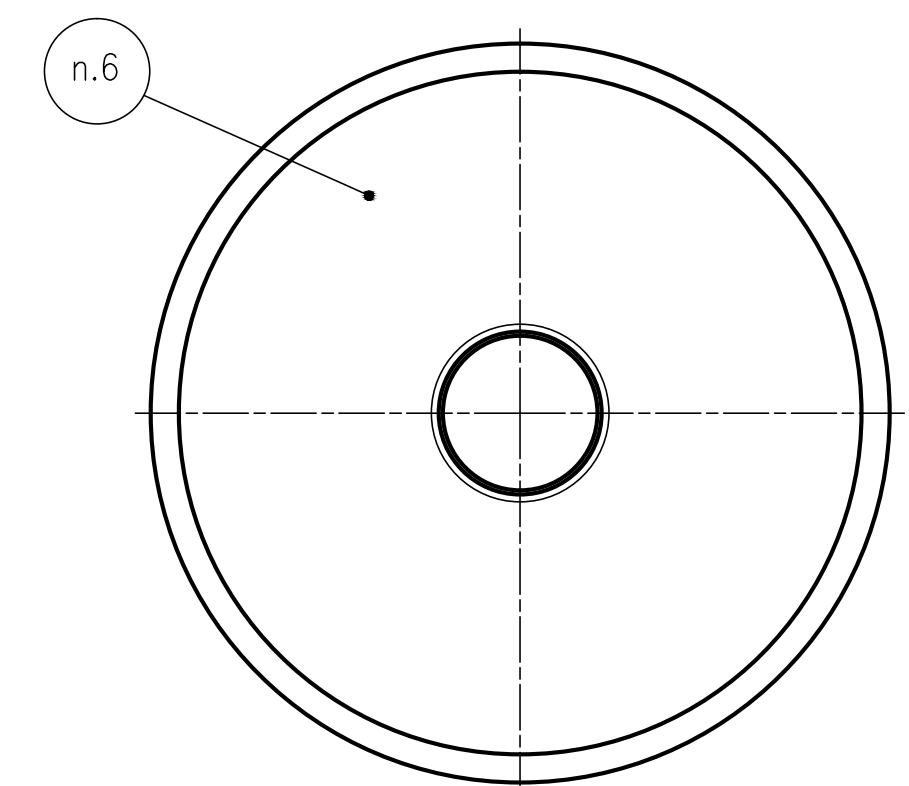
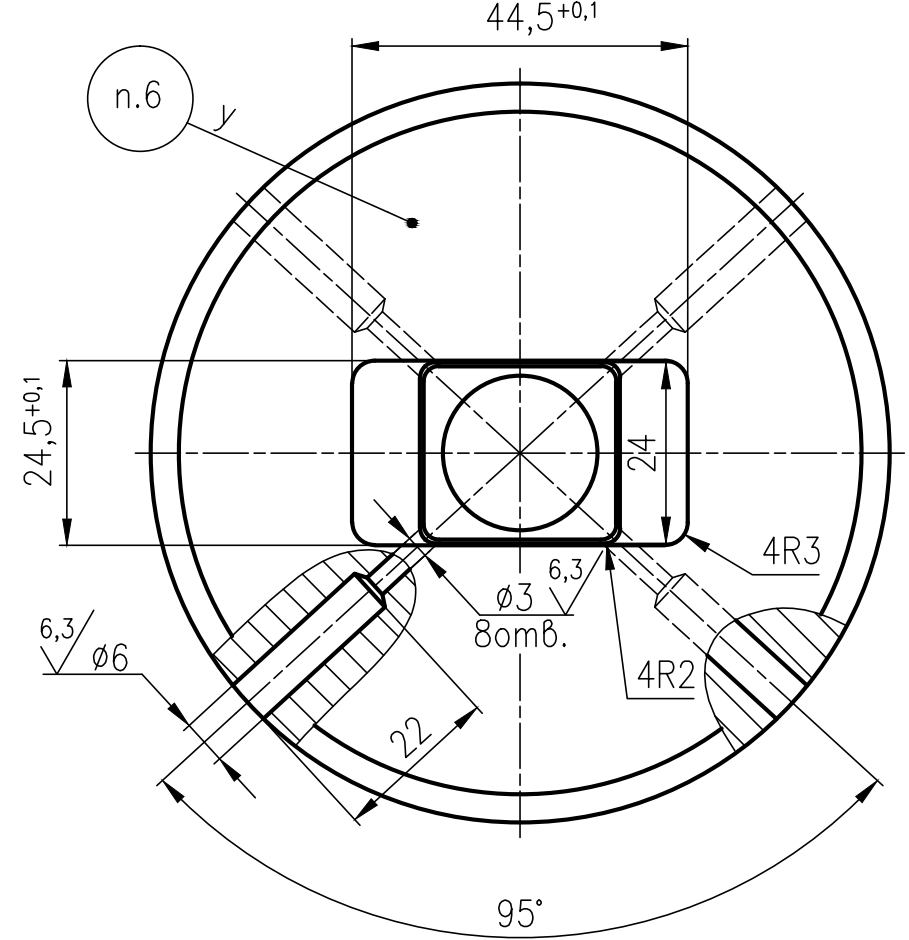
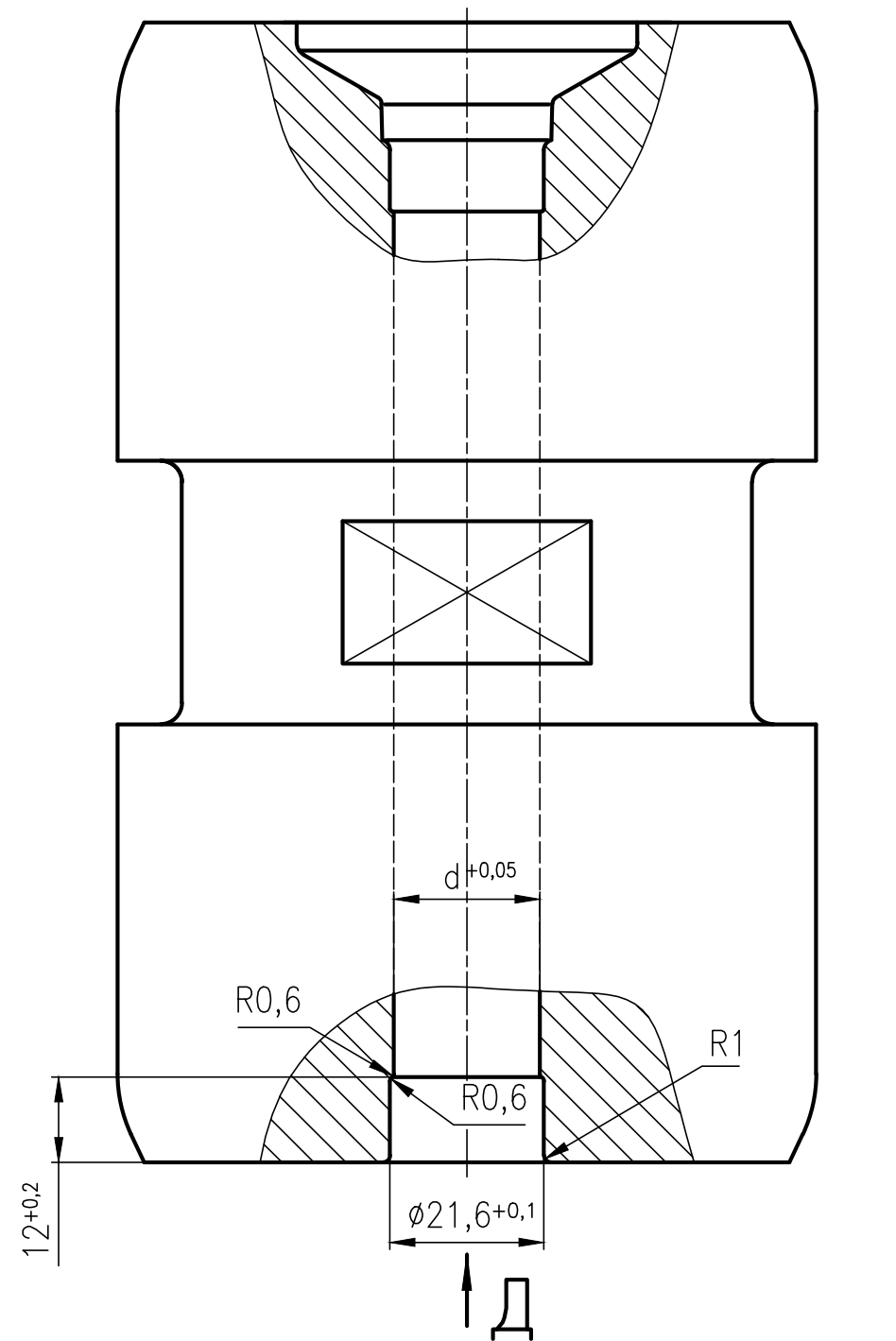


Рис.5

остальное—см. рис.1



Обозначение	Рис	Размеры, мм.		Применяемость	Маркировать: н.5/н.6	Масса, кг.
		д	ℓ			
К15.180.0000.00	1	20,55		СП457 1М22 СП4 1М22	К15.180 СП457 1М22 / СП4 1М22	8,3
—01	2	20,55		СП457 1М22 СП7:СП7—01 1М22	К15.180—01 СП457 1М22 / СП7 1М22	8,35
—02	3	20,55		СП457 1М22 СП3 1М22	К15.180—02 СП457 1М22 / СП3 1М22	8,3
—03	4	20,55		СП457 1М22 СП2 1М22	К15.180—03 СП457 1М22 / СП2 1М22	8,3
—04	5	20,55		СП457 1М22 СП6 1М22	К15.180—04 СП457 1М22 / СП6 1М22	8,3

- Матрица предназначена для штамповки головок болтов СП457 1М22, СП2 1М22, СП4 1М22 и СП6 1М22 СП7 1М22 в штампе К12.523.0000.00.
- Матрица разработана на основании ТЗ N 551—2010, взамен К12.156.0000.00. Корректировка согласно служебных записок КПЦ от 15.11.2016г и 27.12.2016г.
- 40...45 HRC.
- H14;h14;±IT14/2.
- Маркировать согласно таблице, маркировку выполнять клеймами ГОСТ 25726—83, размер шрифта 6.
- Маркировать согласно таблице, маркировку выполнять клеймами ГОСТ 25726—83, размер шрифта 6.
- \*Размер для справок.
- Верхнюю часть матрицы формировать мастер-пуансоном К68.003.

Погнусан К15.180.0000.00—УД

К15.180.0000.00						Матрица			Лист	Масса	Масштаб
Зам.	23—17	02.2017	Изм.	Лист	№ док.	Погн.	Дата	И	См.табл.	1:1	
Разраб.	Зверев	02.12	Проб.								
Т.контр.	Беляев		Т.контр.	Климонова							
Н.контр.	Утб.	Денисенко									
Сталь 4Х5МФС ГОСТ 5950—2000						НСЗ Технологический отдел Конструкторский сектор			Лист	Листов	1
Копировал						Формат А1					