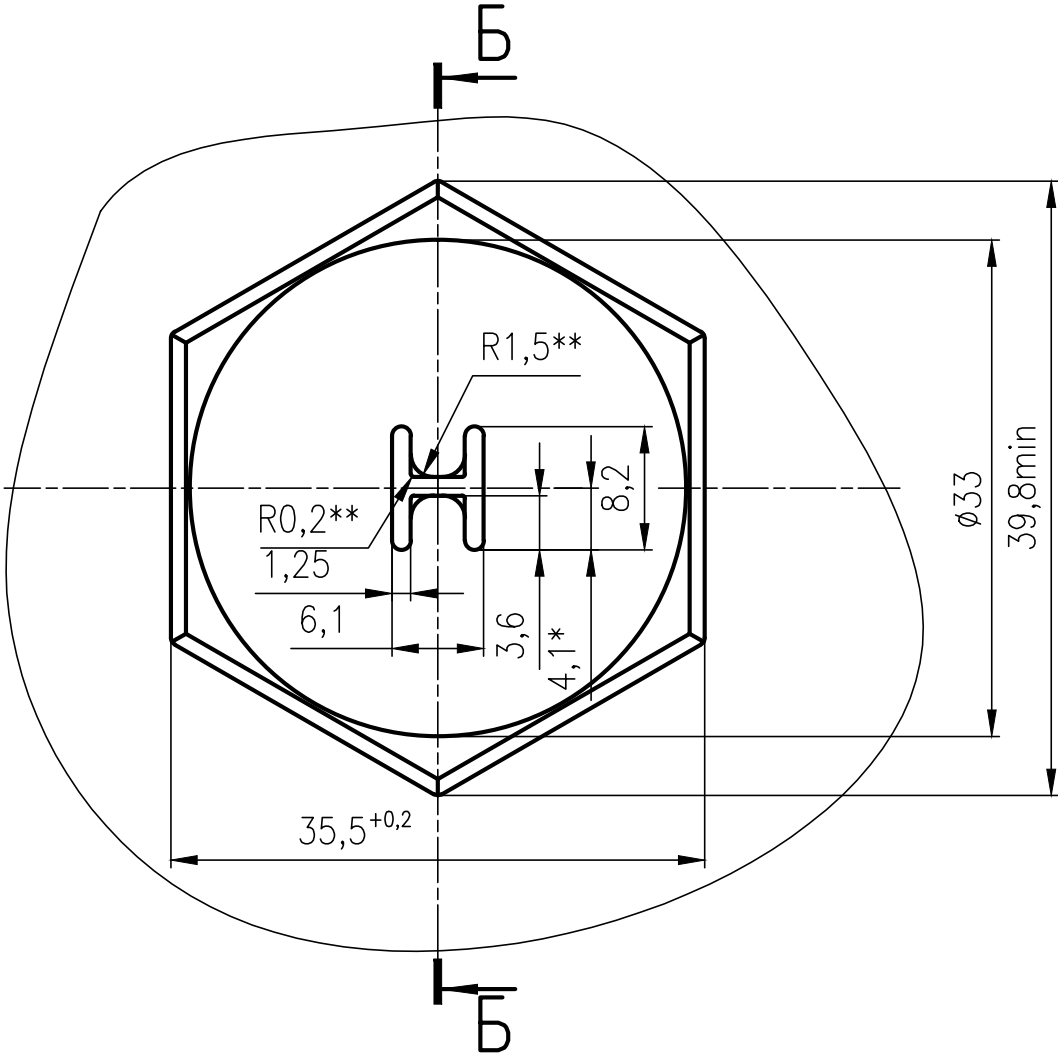
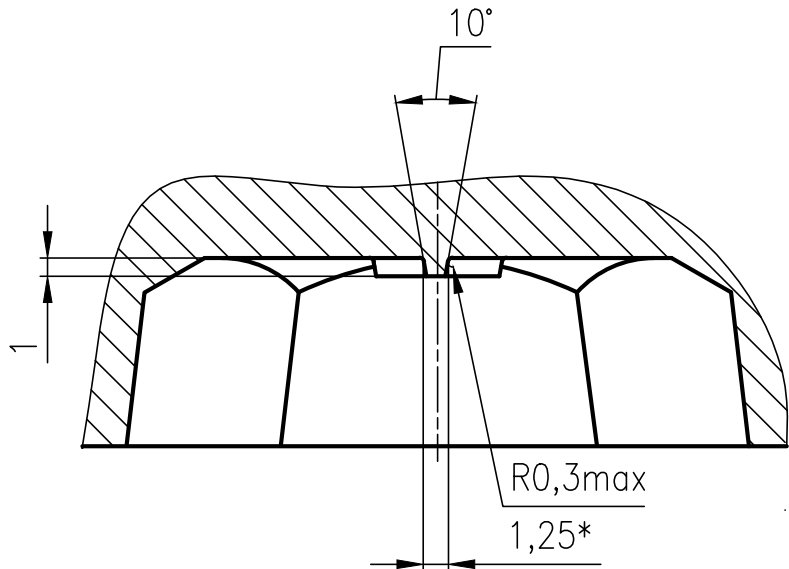


↑ A
A (2:1)



↑ B
B (2:1)

Б-Б (2:1) ○



1. Верхняк предназначен для формирования головок болтов и оси 16737-00-01 в штампе K12.523.0000.00 на дугостаторном прессе в КПЦ.
2. Верхняк разработан на основании ТЗ N 359-2010 и доработан по ТЗ N 736/12.
3. 40...45 HRC.
4. H14;h14;±IT14/2.
- 5.*Размер для справок.
- 6.**Размер обеспечивается инструментом.
7. Маркировать: K15.156, маркировку выполнить клеймами ГОСТ 25726-83, размер шрифта 6.
8. Допускается изготавливать из стали 5XB2CF ГОСТ 5950-2000.

Подписан K15.156.0000.00-УД

					К15.156.0000.00				
2	Зам.	47-15		04.2015	Верхняк	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№докум.	Подп.	Дата		и			
Разраб.	Зверев		02.12				2,3	1:1	
Пров.									
Т.контр.	Лаптев					Лист	Листов	1	
Т.контр.					Сталь 4Х5МФС ГОСТ 5950-2000	НСЗ Технологический отдел Конструкторский сектор			
Н.контр.									
Умв.	Денисенко								