



1. Блок устанавливается на подштамповую плиту гидропресса 5000 тс в собранном виде.
2. Перед штамповкой инструмент нагреть до температуры  $380 \pm 20$  С.
3. Ход выталкивателя - 500 мм.

Справ. №	Перв. примен.
	003-08-0001-02-00

Инд.№ подл.	Подп. и дата
Инд.№ дил.	Подп. и дата
Взам.инд.№	Подп. и дата

					003-08-0001-02-00 СБ			
Изм.	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата	Предварительный штамп	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	ЕК			06.02.22			7573.59	1:4
Проб.					Сборочный чертёж	Лист	Листов	1
Т.контр.					SIA SMW WHEELS			
Н.контр.					Копировал			
Утв.					Формат А2			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
<u>Документация</u>							
A2			003-08-0001-02-00 СБ	Сборочный чертеж			
<u>Детали</u>							
A1	1		003-08-0001-02-01	Предварительный штамп верхний	1		
A1	2		003-08-0001-02-02	Предварительный штамп нижний	1		
A3	3		003-08-0001-02-03	Предварительный штамп			
				Выталкиватель	1		
A3	4		003-08-0001-02-04	Предварительный штамп Шток			
				выталкивателя	1		
A4	5		003-08-0001-03-01	Колонка	2		
A3	6		003-08-0001-03-02	Клин верхний	1		
A3	7		003-08-0001-03-03	Клин нижний	1		
A1	8		003-08-0001-03-04	Подштамповая плита			
				нижняя	1		
A1	9		003-08-0001-03-05	Подштамповая плита			
				верхняя	1		
A3	10		003-08-0001-03-06	Шпонка	2		
003-08-0001-02-00							
Изм. Лист			№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.			ЕК		06.02.22		
Проб.							
Н.контр.							
Утв.							
Предварительный штамп					Лит.	Лист	Листов
							1
					SIA SMW WHEELS		

3d