



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. №	003-08-0001-01-00
Перв. примен.	003-08-0001-01-00

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взаим. инв. №	Инд. № подл.
Инд. № инв.	Инд. № инв.
Инд. № экз.	Инд. № экз.
Инд. № доп.	Инд. № доп.

003-08-0001-01-00 СБ				
Изм.	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата
		ЕК		06.02.22
<b>Окончательный штамп</b>				
Сборочный чертёж				
			Лист	Масса
			1	7579.73
			Листов	Масштаб
			1	1:4
SIA SMW WHEELS				
Копировал				
Формат А2				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
A2			003-08-0001-01-00 СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
A2	1		003-08-0001-01-01	Окончательный штамп верхний	1	
A1	2		003-08-0001-01-02	Окончательный штамп нижний	1	
A2	3		003-08-0001-01-03	Окончательный штамп вставка	1	
A3	5		003-08-0001-01-05	Окончательный штамп Шток выталкивателя	1	
A4	6		003-08-0001-03-01	Колонка	2	
A3	7		003-08-0001-03-02	Клин верхний	1	
A3	8		003-08-0001-03-03	Клин нижний	1	
A1	9		003-08-0001-03-04	Подштамповая плита нижняя	1	
A1	10		003-08-0001-03-05	Подштамповая плита верхняя	1	
A3	11		003-08-0001-03-06	Шпонка	2	
003-08-0001-01-00						
Изм. Лист			№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.			ЕК		06.02.22	
Проб.						
Н.контр.						
Утв.						
Окончательный штамп				Lит. Лист Листов 1 2		
SIA SMW WHEELS						



3d