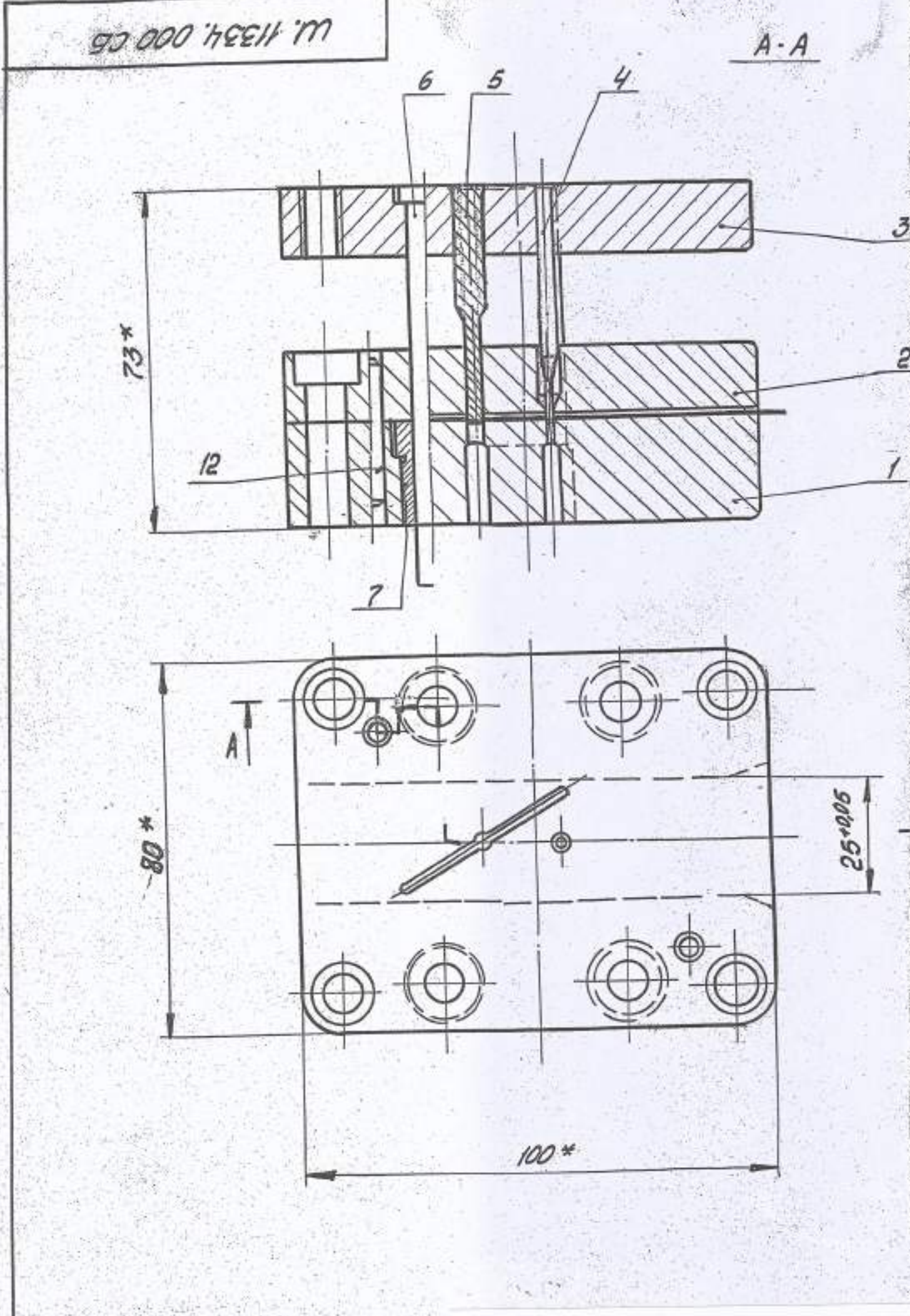


1 Неуказанные предельные отклонения размеров: овальности - по А<sub>7</sub>; овальности - по В<sub>7</sub>  
 2 \* Соединять с матрицей  
 3 \*\* тупод посадить пуансоны (дет. 004, 005) и расчехлить

Ш. 11334.003					Литер	Масса	Н.д.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Пуансоновертатель		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	Степанов	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	Сталь 45	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов	ГОСТ 1050-74	Формат А3	



Раскрой полосы для операции. Материал: Лента бр. А7, ГОСТ 1048-70

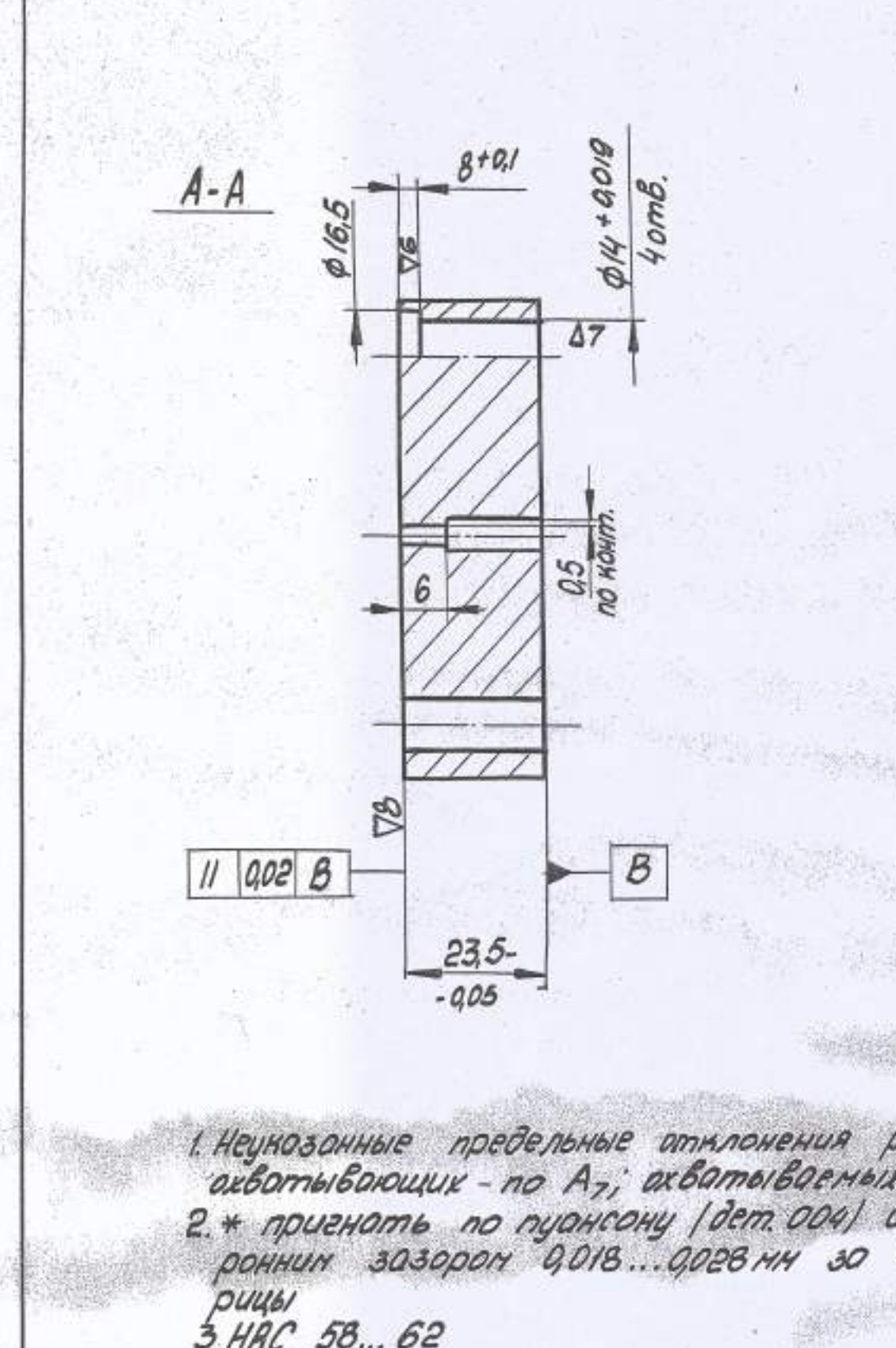
Операционный эскиз детали.  $t = 0.5$

1 Штанг для пробивки и вырезки кружками 823.30.32  
 2 \* Размеры для справок  
 3 На пресс-деформат СМ-13В 10тс  
 4 Расчетное усилие - 25 тс  
 5 Маркировать:  
 Ш. 11334; 823.30.32 ш.п. 25 мм ш.д. 8.5 мм

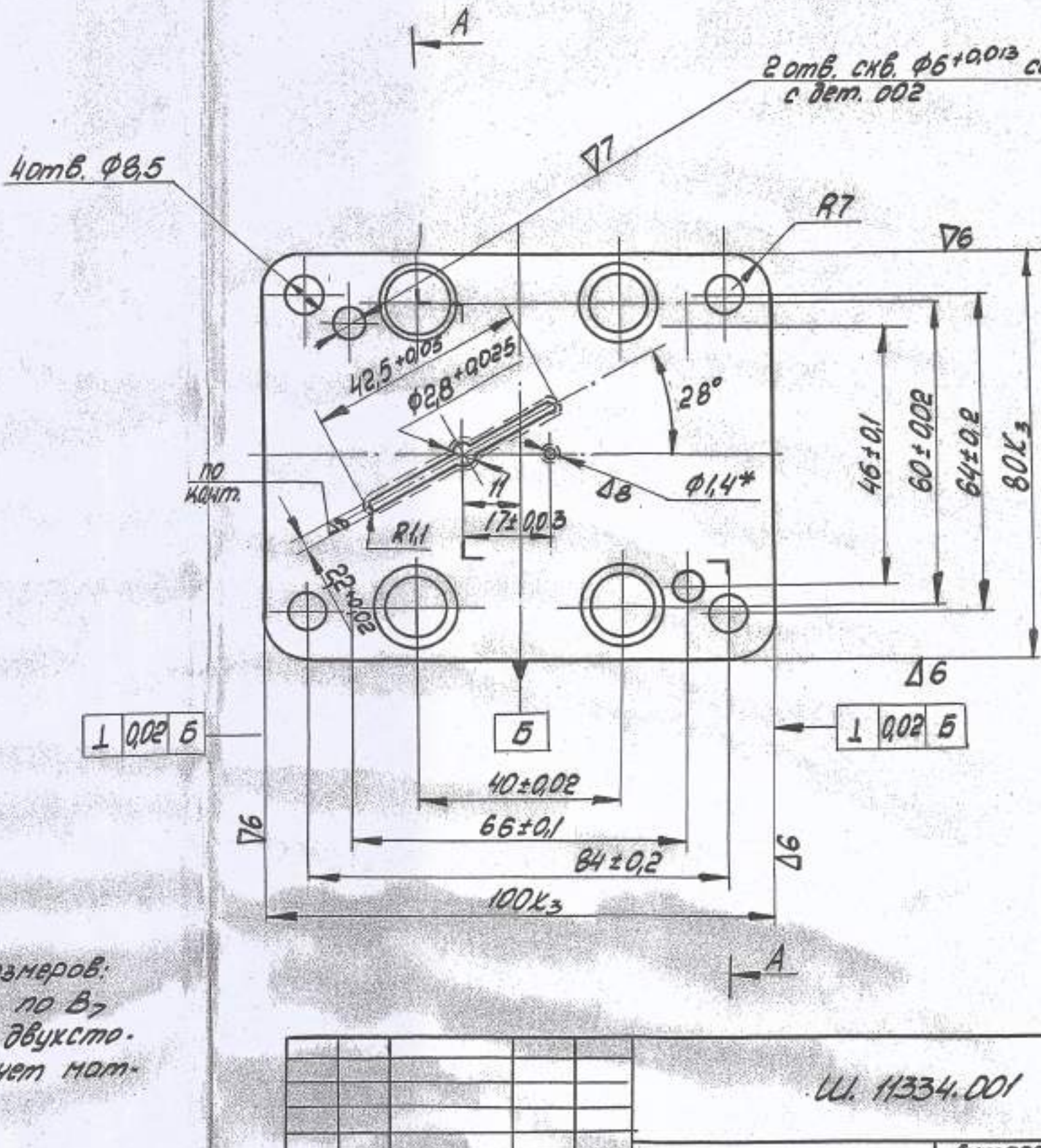
Ш. 11334.000С5					Литер	Масса	Н.д.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Штанг		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	после действия	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	80	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов		Формат А3	

Форм. Эскиз	Обозначение	Наименование	Мат.	Прим.
12	Ш. 11334.000С5	Сборочный чертёж		
Документация:				
Детали:				
12	1 Ш. 11334.001	Матрица	1	
12	2 Ш. 11334.002	Свенник	1	
12	3 Ш. 11334.003	Пуансоновертатель	1	
11	4 Ш. 11334.004	Пуансон	1	
11	5 Ш. 11334.005	Пуансон	1	
11	6 Ш. 11334.006	Колонка	4	
11	7 Ш. 11334.007	Втулка	4	
Стандартные изделия:				
12	Штанг 6Гx25	ГОСТ 3128-70	4	

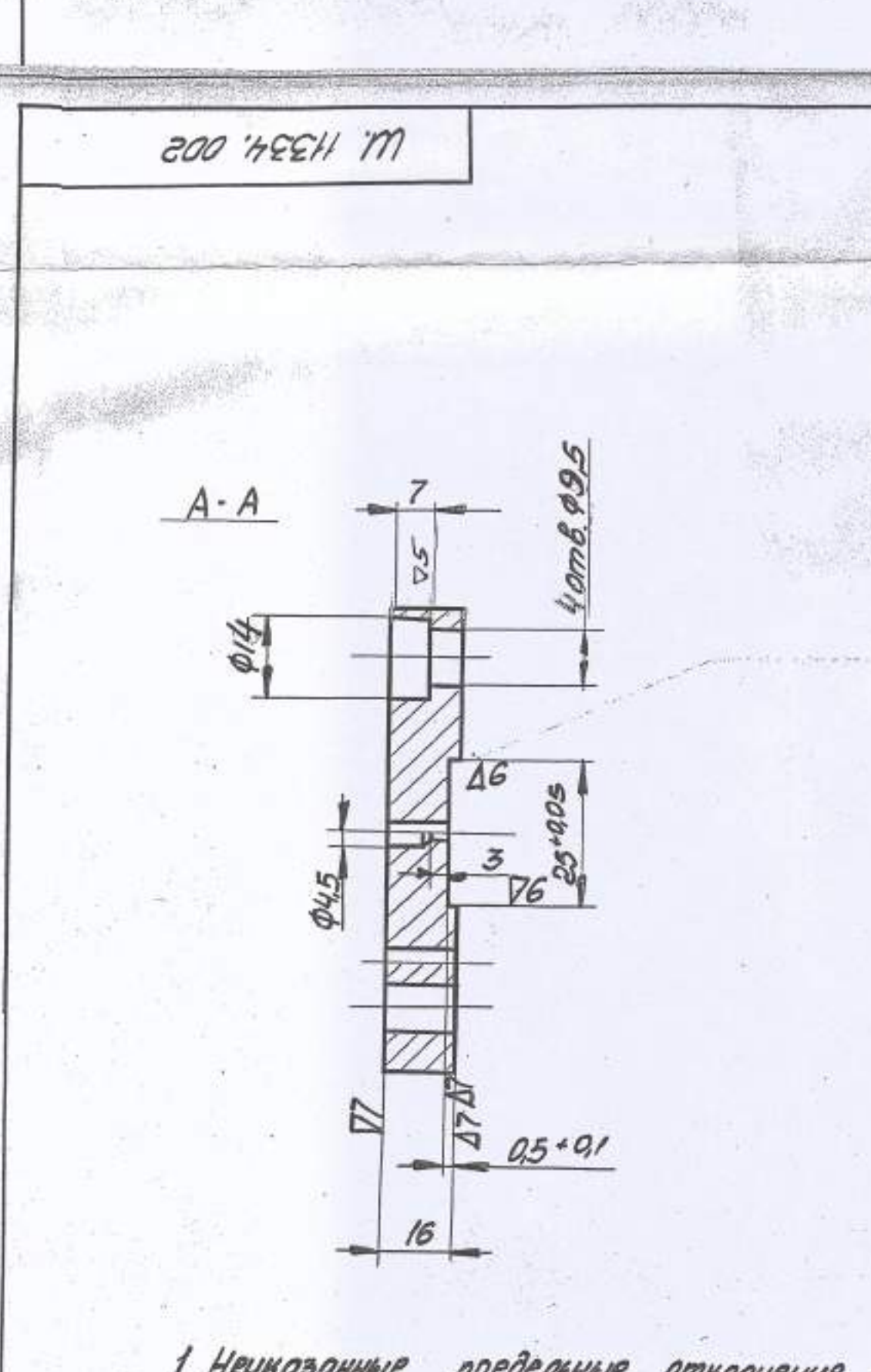
Ш. 11334.000С7					Лит.	Лист	Листов
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Штанг		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	после действия	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	80	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов		Формат А3	



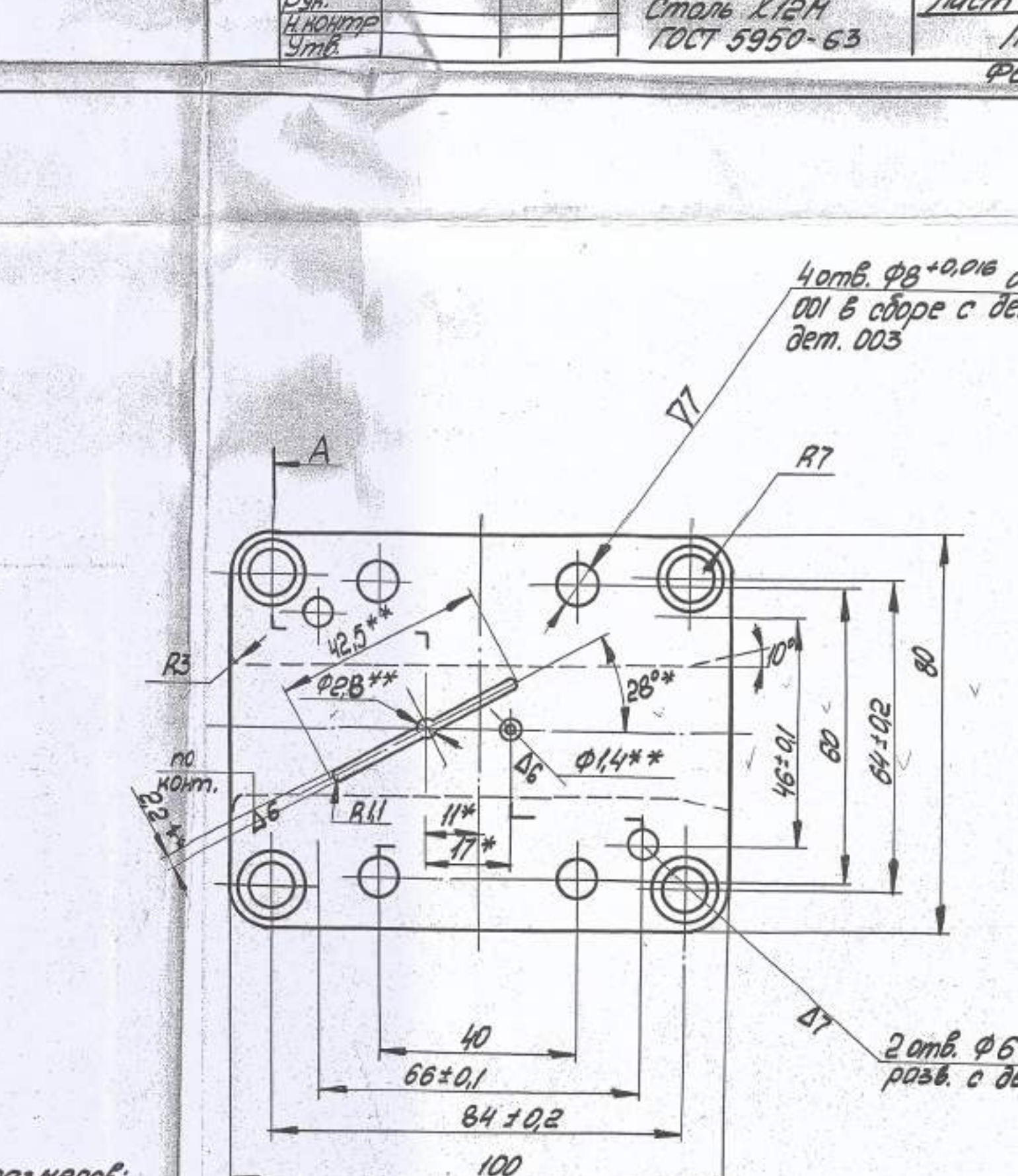
1 Неуказанные предельные отклонения размеров: овальности - по А<sub>7</sub>; овальности - по В<sub>7</sub>  
 2 \* применять по пуансону (дет. 004) с двусторонним зазором 0.018...0.026 мм за счет матрицы  
 3 НАС 5В...62



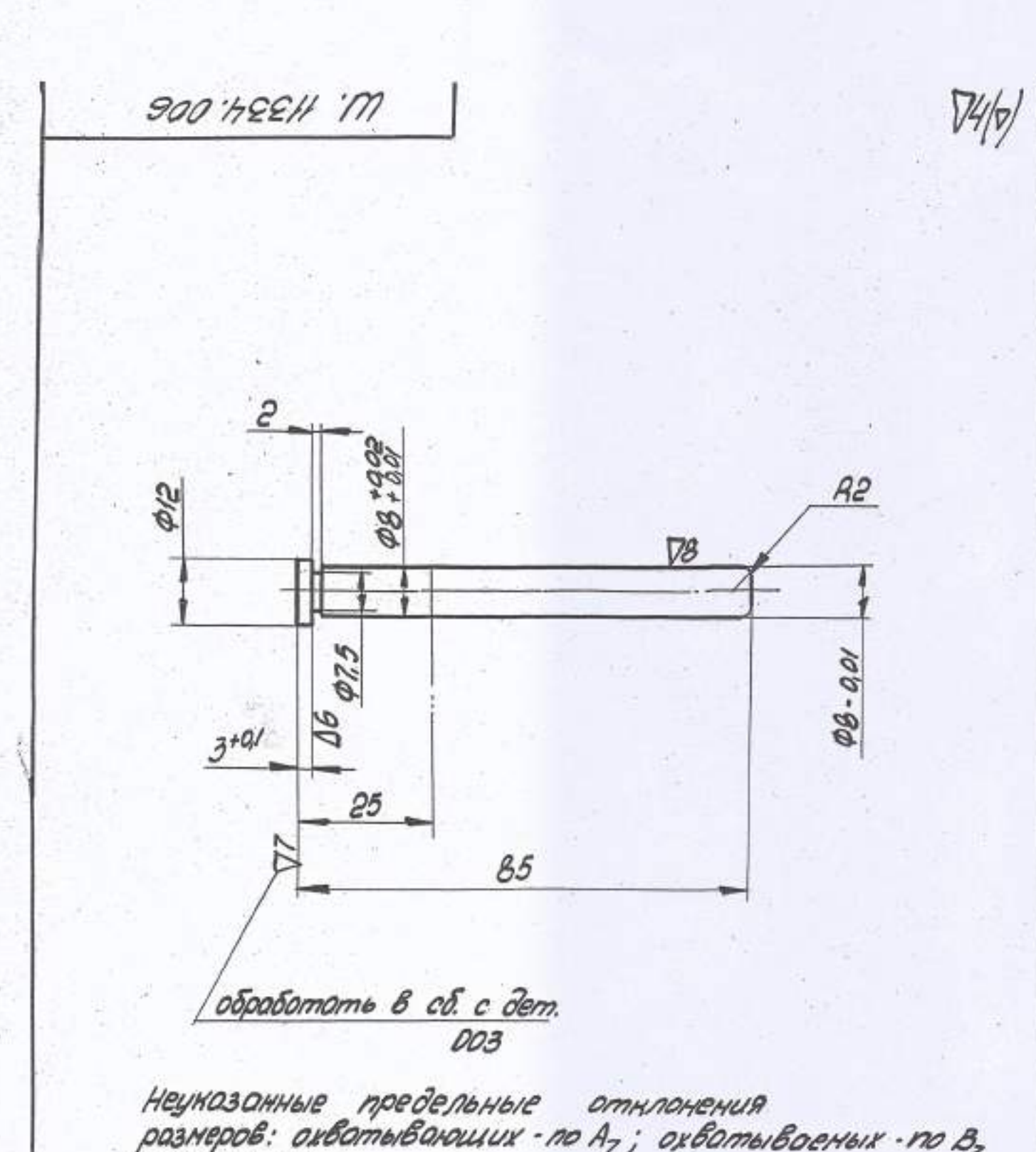
Ш. 11334.001					Литер	Масса	Н.д.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Матрица		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	Степанов	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	Сталь 1.2М	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов	ГОСТ 5950-63	Формат А3	



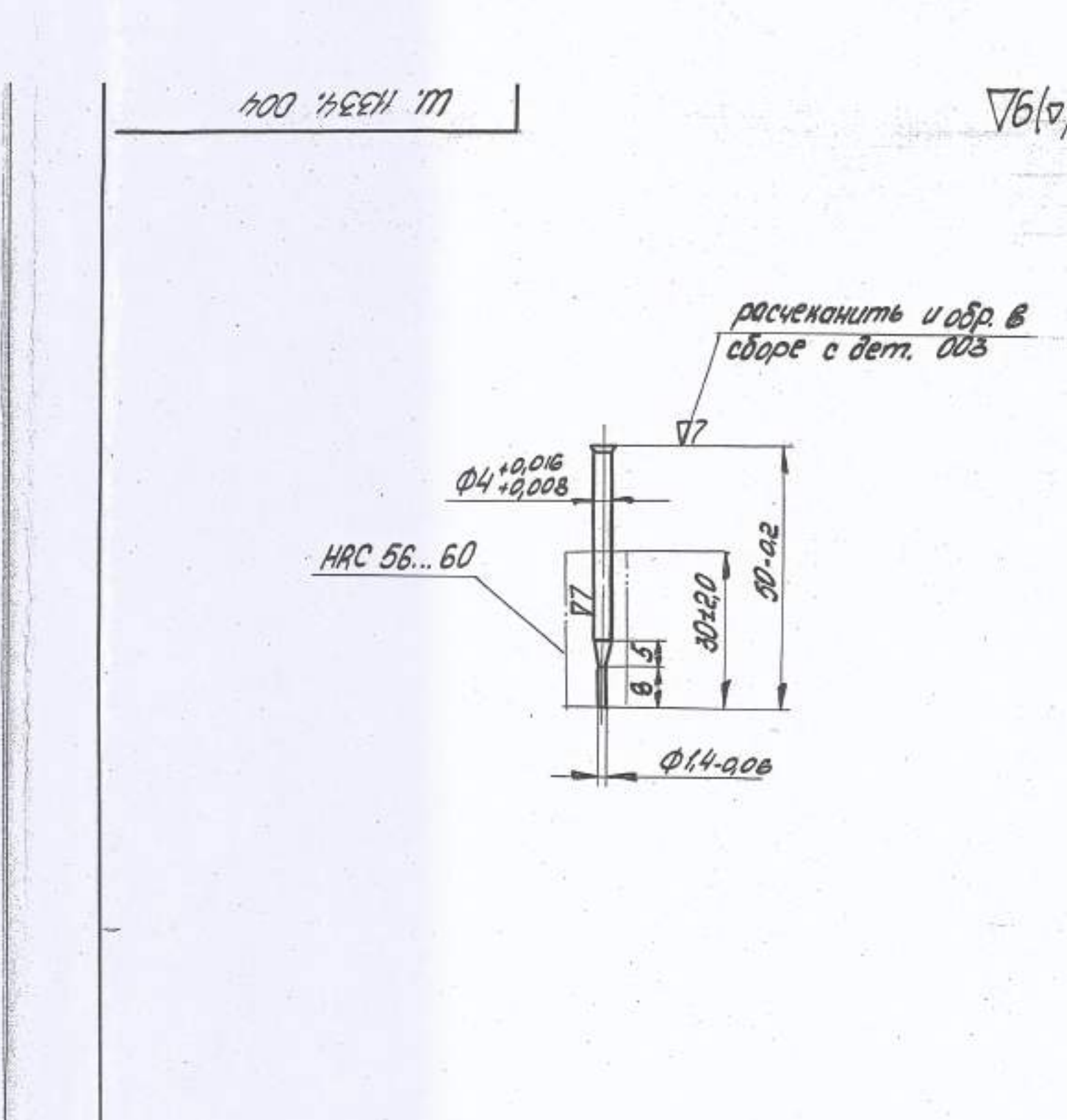
1 Неуказанные предельные отклонения размеров: овальности - по А<sub>7</sub>; овальности - по В<sub>7</sub>  
 2 \* Соединять с матрицей  
 3 \*\* проверить по пуансону (дет. 004, 005) по каждой посадке 2 л. точн.



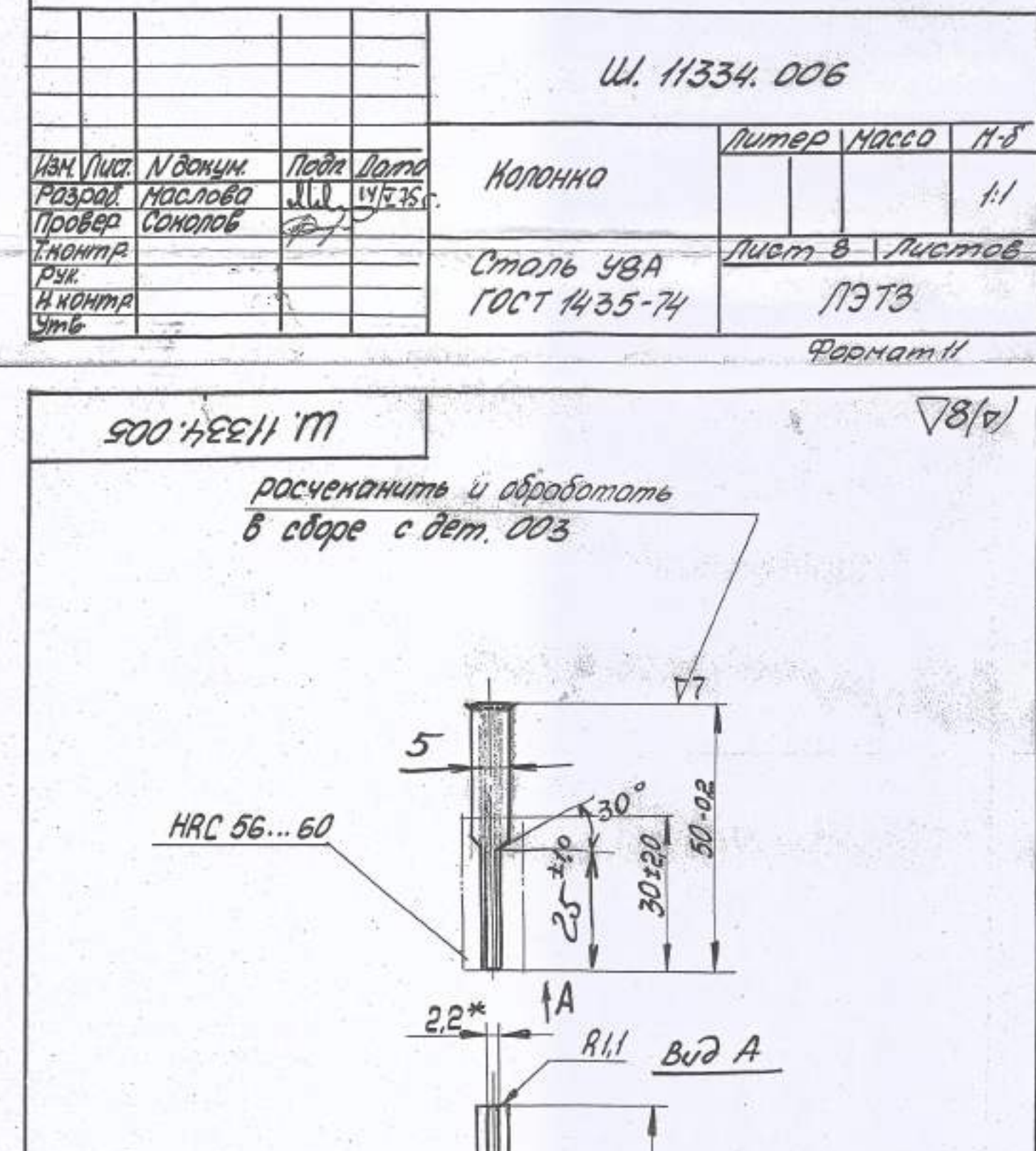
Ш. 11334.002					Литер	Масса	Н.д.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Свенник		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	Степанов	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	Сталь 45	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов	ГОСТ 1050-74	Формат А3	



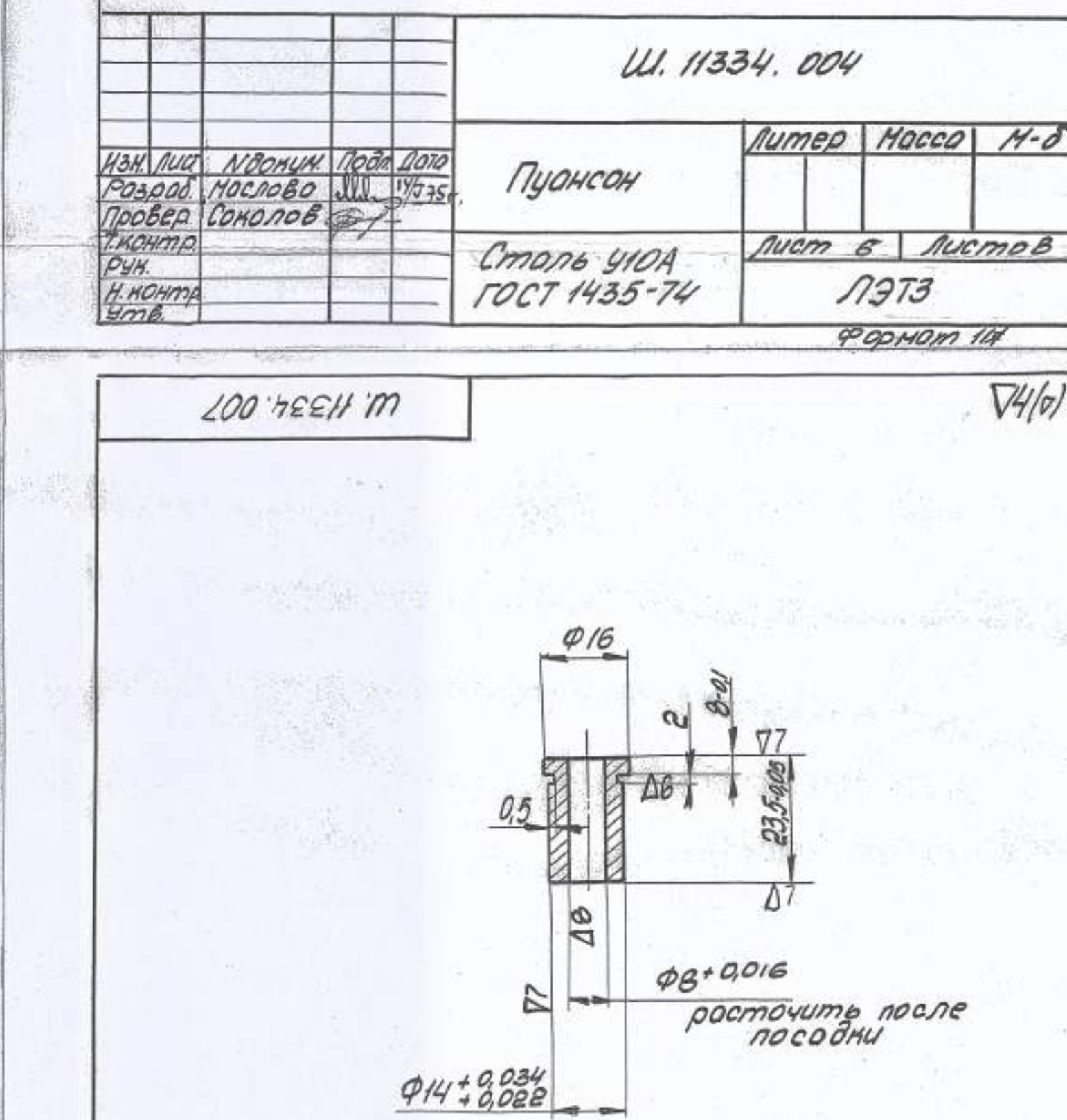
1 Неуказанные предельные отклонения размеров: овальности - по А<sub>7</sub>; овальности - по В<sub>7</sub>  
 2 \* применять по пуансону (дет. 004) с двусторонним зазором 0.018...0.026 мм за счет матрицы  
 3 НАС 5В...55



Ш. 11334.004					Литер	Масса	Н.д.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Пуансон		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	Степанов	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	Сталь 410А	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов	ГОСТ 1435-74	Формат А3	



1 Неуказанные предельные отклонения размеров: овальности - по А<sub>7</sub>; овальности - по В<sub>7</sub>  
 2 \* применять по дет. 001 с двусторонним зазором 0.018...0.026 мм за счет пуансона



Ш. 11334.007					Литер	Масса	Н.д.
Изм.	Исполн.	Провер.	Дата	Вид	Втулка		
Разраб.	Наследов	Ш. 11334		Провер.	Степанов	Лист	Листов
Исполн.	Степанов			И.М.И.	Бронза Ол. ОУС-5-5	1/273	
И.М.И.	Степанов			Степанов		Формат А3	