

50121. 10350

Холодной листовой штамповки

27

КСК-5-4-0126461

02121

60121.13844

А : ИМ : ФА : ОПЕР : КОД : НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ :

Б : КОД : НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

: СМ : ПРОФ : Р : УТ : КР : КОМ : ЕН : ОП : КЕТ : ТУЗ : ТЕТ

К/М : НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ, СБ. ЕДИНИЦЫ ИЛИ МАТЕРИАЛА : ОБОЗНАЧЕНИЕ, КОД

: ОП : ЕВ : ЕН : КМ : Н РАСХ

О 01 5 УПАКОВКА ДЕТАЛЬ ИЗ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ ШТАМПА КРЕЧУМ И ОТЛОЖИТЬ В ТАРУ ВРУЧНУЮ.

Т 02 КРЕЧУМ 012-1081-9092 СТП 353-136-2014

Т 03 ТАРА 1 БН 1285 СТП 377-047-2010

Т 04 :

Т 05 :

Т 06 :

Т 07 :

Т 08 :

Т 09 :

Т 10 :

Т 11 :

Т 12 :

Т 13 :

Т 14 :

Т 15 :

Т 16 :

Т 17 :

Т 18 :

Т 19 :

Т 20 :

Т 21 :

Т 22 :

Т 23 :

Т 24 :

МК/ОМ

КОРОЛНОВ ИСТОПОВ ШТАМПОМ

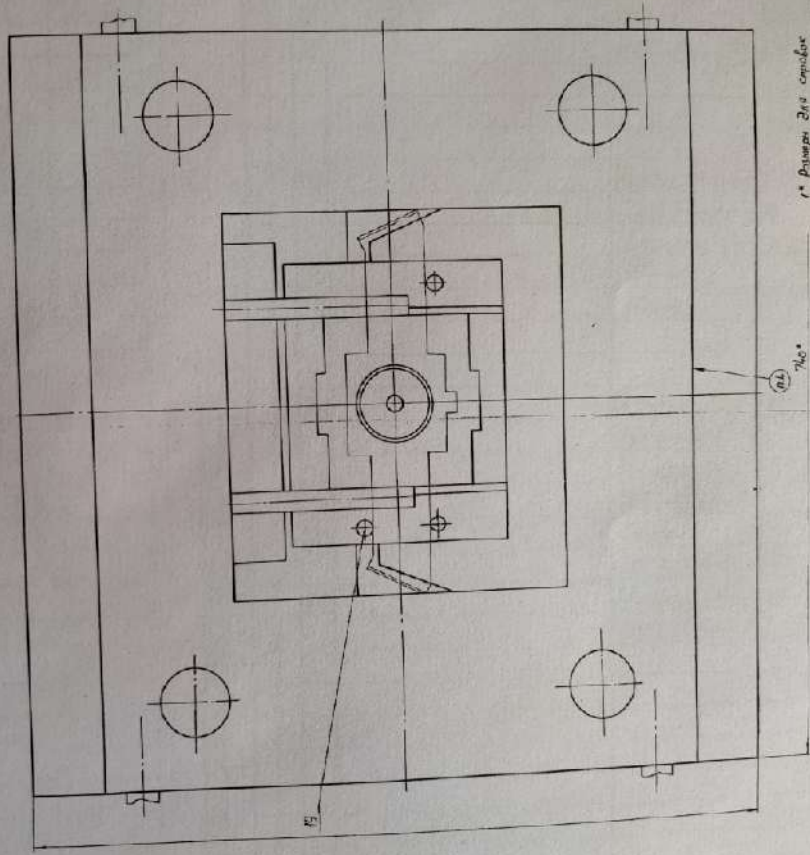
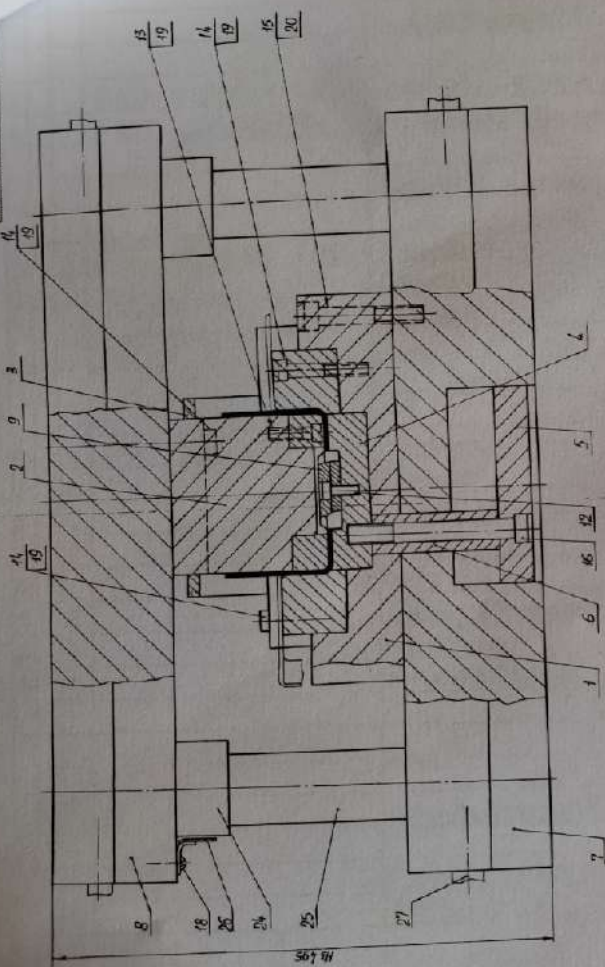
89

КОРТЕПОД : РАБОЧИМ, МАСТЕРОМ, КОНТРОЛЕРОМ-10% ОТ ЦАПТИН. ПРОВЕРИТЬ РАЗМЕРЫ:
1 - ШТАМПЕННИКОВ Ш-11-250-0,05 ГОСТ 166-89
2 - ШТАМПЕННИКОВ Ш-11-250-0,05 ГОСТ 166-89
УПАКОВКА УЕ-2-100 ГОСТ 3749-77

0,015

0,021

Чертеж для сборки 2-353-002
 2-353-002

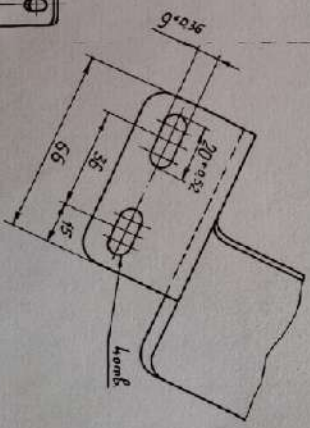
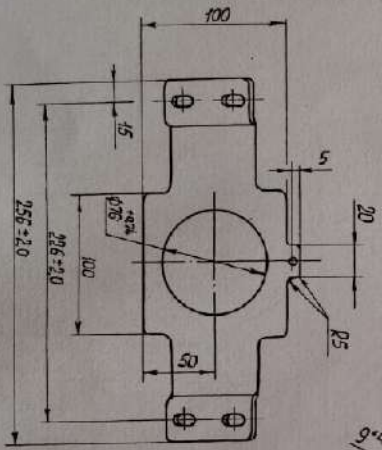
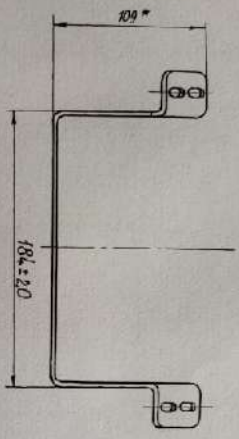


1. Разборка для сборки
 2. По размерам и форме с соответствующим изометрическим
 3. По размерам и форме с соответствующим изометрическим
 4. По размерам и форме с соответствующим изометрическим
 5. По размерам и форме с соответствующим изометрическим

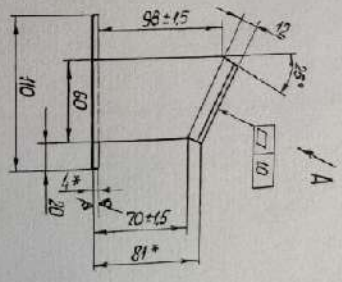
4. По размерам 2-353-002-002, 2-353-002-002, 2-353-002-002
 5. По размерам 2-353-002-002, 2-353-002-002, 2-353-002-002

2-353-002-002-002
 2-353-002-002-002
 2-353-002-002-002

Имя, фамилия	Подпись
--------------	---------



A (1:1)



1. Размеры даны в мм
2. Отклонения по ГОСТ 8034-2002: ± 0.1
3. Невысотные радиусы округлений: R0.5
4. Невысотные радиусы округлений: R0.5
5. Отклонения даны по стандарту по ГОСТ 8034-2002-К
6. Номер: лист 1
7. Удостоверение: 216 кН

2-353-1602-6182 СБ

KSK-5-4-0126461
 010 0,173
 010 0,201
 020 0,291
 040 1,387
 040919

010919

7815

7007 3.1105.2013 60706 2 САР

151280M

040 KSK-5-4-0126461

"ТОНЧЕЛМАР"

ДИКТЕРА

МЕРИДОМ 78

УПРЕЖДА

ПРЕДУ САНКТРИТЕЛБ ПЛАНОТО НЕКРЕПТА

В.В. ВЪЗН

КОММЕНТЪТ Е ОБЯВЕН ТО Е

НА ТЕРИТОРИЯТА НА СПОСОБНОСТТА НА ТИМОТЕЛ

ПЛАНОТО НЕКРЕПТА

010919

СТАВАНЕ НА ПОТ

010919

300. ПЛАНОТО НЕКРЕПТА

010919

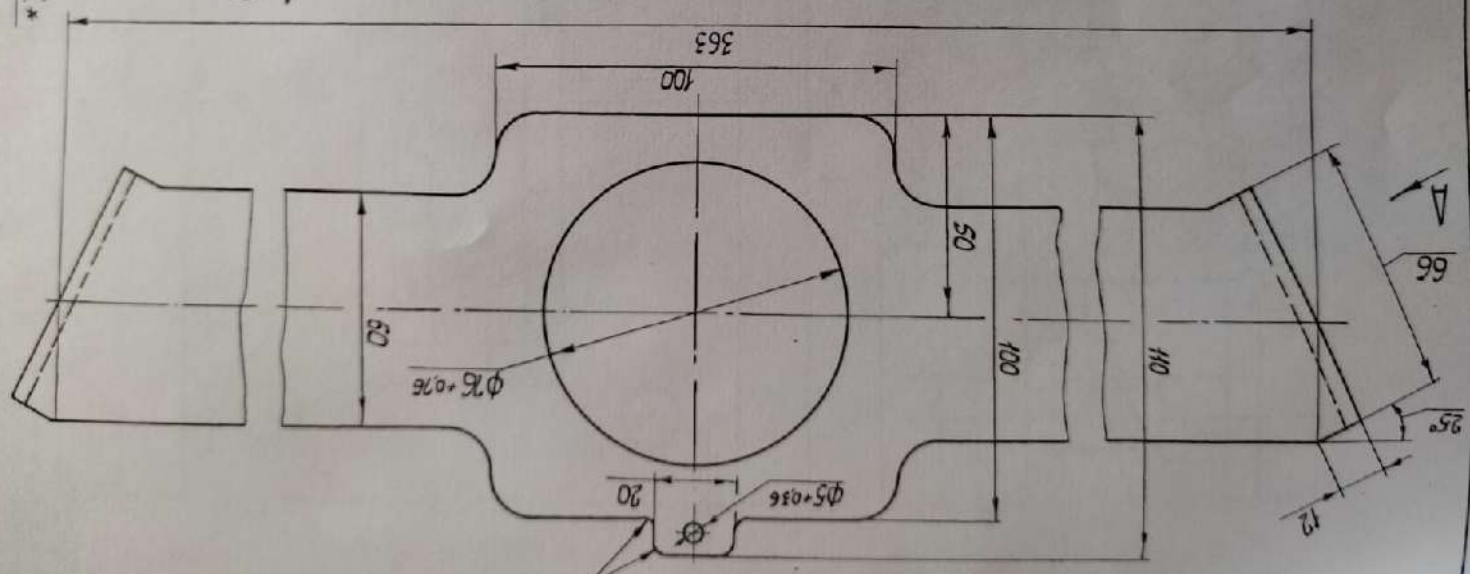
13.05.19

010919

010919

2-353-1602-6164 С6

Операционный эскиз КЗК-5-4-0126461



1. * Размеры для справок
2. Нечказованные вытравленные радиусы $\phi 8$ мм.
3. Нечказованные радиусы скругления $\phi 10$ мм.

4. Деталь зонски по ГОСТ 30.893.1-2002: $\pm \frac{2}{3}$
5. Материал: лисс
4.0 ГОСТ 19903-74
6. Цветное изображение: 24 КН

Лист	№	Имя	Фамилия	Имя	Фамилия
2	2				

:50121. 10350

2

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА

ICM	PROG	YT	KE	KON	ENT	OU	KAI	LUS	INT
-----	------	----	----	-----	-----	----	-----	-----	-----

OHN : EN : EN : H. FACH

20121. 40340

NO.	W.	E.S.	1/0	1	1	50	1	0.04	0.191
7221-031	3	1/0	1	1	1	50	1	0.04	0.191

01204 00001 105088.60204.00011

NOT N 84; NOT W 201

8343-013	5	1/0	1	50	1	30	1	-	4, 69
7315-002	2	1/0	1						

NOT No 237 20121. 40341

7221-031 3 1/0 1 1 1 50

01204.00001 105086.60204.00011

NOT IN B4; NOT IN 201

6343-013 5	1/0	1	20	1	20	4	100
7215-002 2	1/0	1					100

40941

20174 7 171
MOZ M 171
0011004 3 1/0 1 1 50 1
0015 1969

reals, maps

ХОЛОДНОЙ ЛИСТОВОЙ СТАМПОВКИ

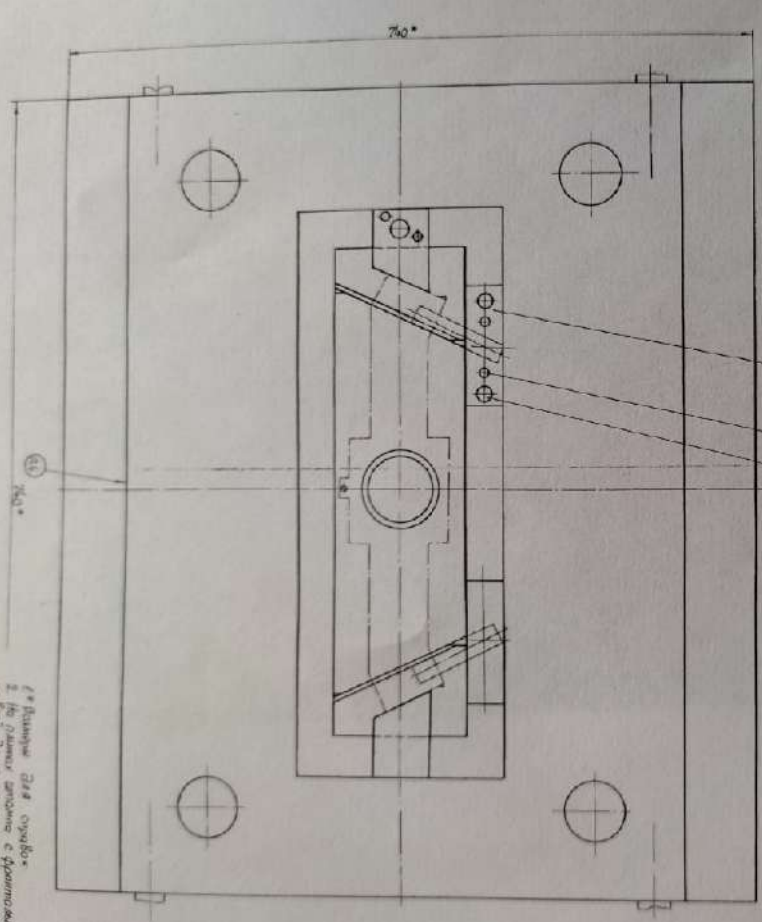
124

100

100

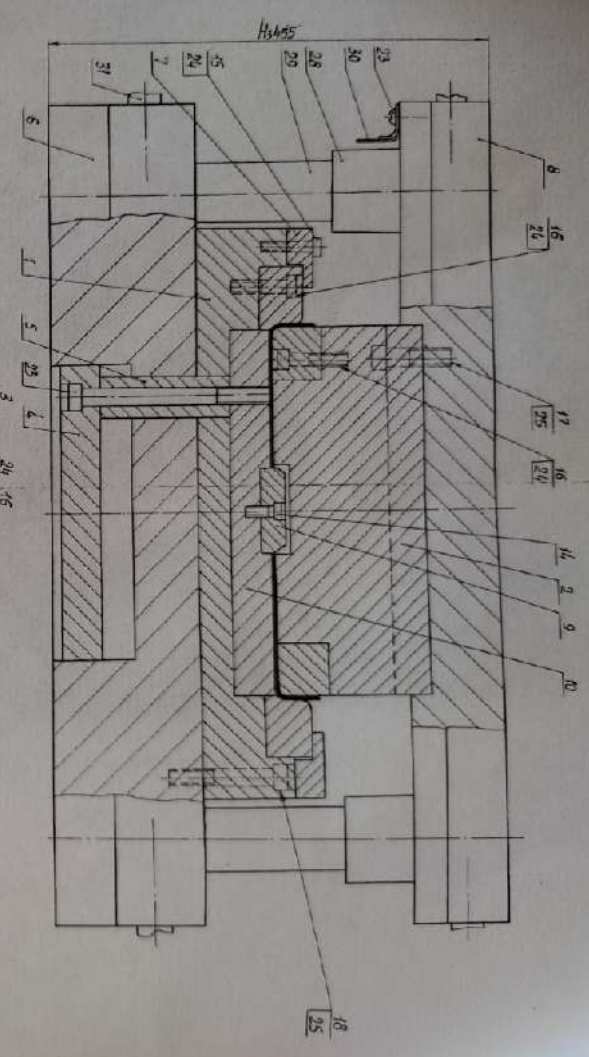
No

Лист 1 из 1
 1. 353-1602-6161-01
 2. 353-1602-6161-01



1. Изготовитель:
 2. 353-1602-6161-01
 3. 353-1602-6161-01
 4. 353-1602-6161-01
 5. 353-1602-6161-01
 6. 353-1602-6161-01

1. 353-1602-6161-01
 2. 353-1602-6161-01
 3. 353-1602-6161-01
 4. 353-1602-6161-01
 5. 353-1602-6161-01
 6. 353-1602-6161-01



ФАБРИКА	СНАЧАЧА	28.12.18	ОАО	КЗК-5-4-0126461	60121.13844
ПРОЕКТ: ЛУЧНИК		15.04.19	"ЛОМЦЕЛЫНОВ"		
НОМЕР: КАРДОНОВ		08.07.19		ПЛАСТИНА	
И. КОМП.					
M 01:			СТАН. ГОСТ 14637-89		
KOL	EB	MD	ЕН:Н.РАСХ.	КИМ: КОД ЗАТ	ПРОФИЛЬ И РАЗМЕР
M 02:	11661	0	779	1	04
					ШТУЧНАЯ
A	ЦЕХ:УЧ.	ЕМ: ОПЕР: КОД,	НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ:		
B		КОД, НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА		
			СМ: ПРОД:	П: УЛ	КР: КОП: ЕН: ОН: РЕГ: ТУЗ: ТИТ:
A 03:186.13	020	2129	ГИБКА	КОТ № 237	20121.40940
B 04:	3821253504	ПРЕСС КВ2535A			
T 05:	ШТАМП	2-353-1602-6164			
06:					
07:					
08:1.	СМАЗКА РАБОЧИХ ИСПОЛНЕН ШТАМПА НАСЛОМ ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ГОСТ 20799-88 (ОТРАБОТАННЫМ)				
09:	ПЕРВОДВИЖЕКА ЧЕРЕЗ 4-5 ДЕТАЛЕЙ. СМАЗКУ ИНТЕРВЕРМЕНТА, УСТАНОВКУ ЗАГОТОВКИ И СНИТИЕ ДЕТАЛЕЙ				
10:	ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ТРИ НАХОЖДЕНИЯ ПОЛЗУНА ПРЕССА В ВЕРХНЕМ МЕРТВОМ ПОЛОЖЕНИИ.				
11:	ТРЕКОСТЬ ДЛЯ НАСЛА 012-7878-5276				
12:	КРИСТЬ-РУЧНИК ГОСТ 10597-87				
13:					
14:					
15:2.	ЗЕБТЬ ЗАГОТОВКУ ИЗ ТАРА, УСТАНОВИТЬ В ШТАМП ПО УПОРЫМ И ФИКСАТОРУ ВРУЧНУЮ.				
16:	ТАРА 1 ИЛИ 1285 СТУ 377-047-2010				
17:					
18:					
19:2.	ВКЛЮЧИТЬ ПРЕСС. ВКЛЮЧИТЬ ЛЕВУЮ, ПО ЧИСЛУ ИСПОЛНИТЕЛЕЙ, РАБОТАТЬ ОДИНОВИДНЫМИ ХОДАМИ.				
20:					
21:					
22:4.	ТЯНУТЬ ДЕТАЛЬ СОГЛАСНО ЭСКИЗУ ЗА ОДИН КОД ПОЛЗУНА ПРЕССА.				
23:					
24:					
ИТОГ:	УГОЛОВОЙ ЛИСТОВОЙ ШТАМПОМ				

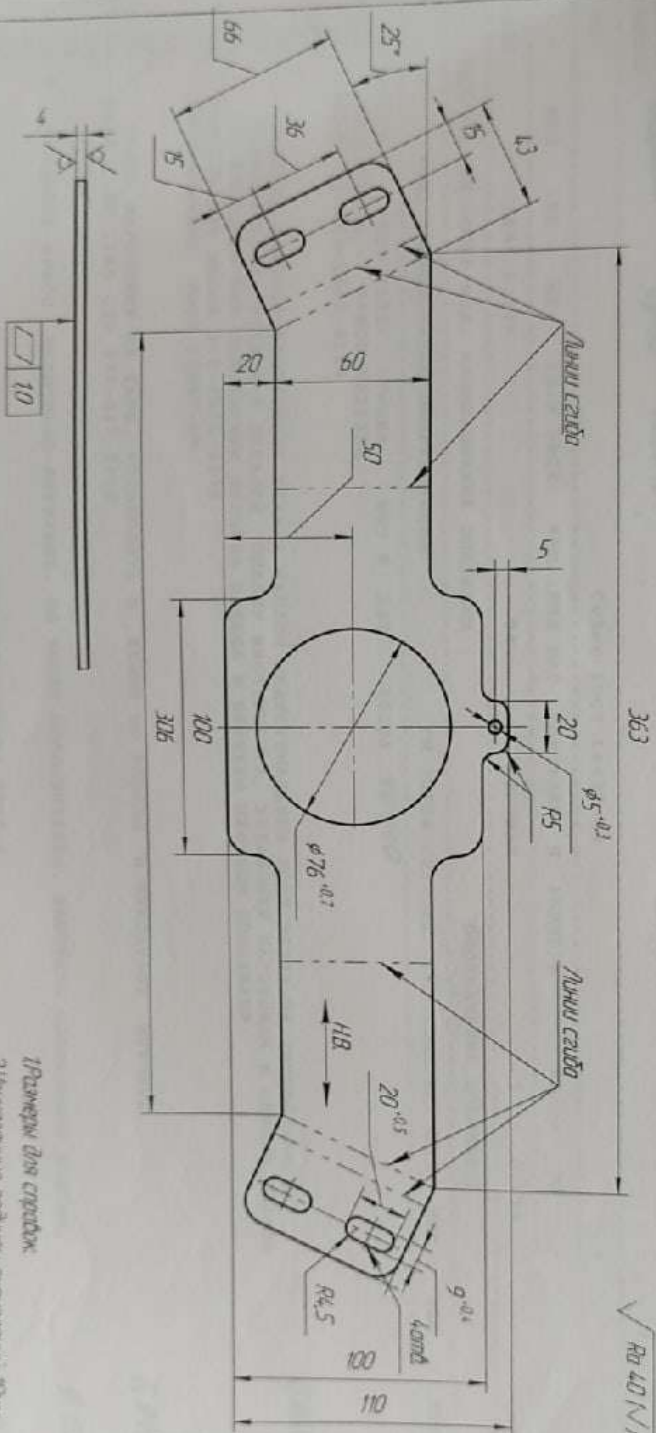
0,025

0,042

0,012

0,031

Исполнитель	Линия	19.12.18	040	КЗК-5-4-0126461	20121 40939
Контент	Линия	15.04.18	"Торговый дом"		
Контент	Фигура		Планировка		
Контент					



КЗ

Холодный инструмент

Измерения для справок
Эксплуатационные размеры указаны в мм

КСН-5-4-0126461

02121.

50121 13845

2

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА

А. ЧЕР. УЧ. РМ. ОУЕ. РКО. НАИМЕНОВАНИЕ ОПЕРАЦИИ :

Б. КОД, НАИМЕНОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

КОД : ПРОЕ : Р : УГ : КР : КОМ : ЕН : ОН : РЕГ : ТДС : ТЕТ

В. К/М : НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛИ СБ. ЭЛЕМЕНТОВ ИЛИ МАТЕРИАЛА : ОБОЗНАЧЕНИЕ КОД

ОНП : ЕВ : ЕН : ЕМ : Н. РАДХ

0,081

О 01:5 УКАЗЫТЬ ДЕТАЛЬ ИЗ РАБОЧЕЙ СХЕМЫ ЭТАПОВ КРЕПКОМ И ОТЛОЖИТЬ В ТАРУ ВРУЧНУД.

Т 02: КРЕПКОМ 012-1081-9092 СТУ 353-136-2014

Т 03: ТАРА I СБ 1285 СТУ 377-047-2010

0,077

О 06:6 КОНТРОЛЬ: РАБОЧЕМ, МАСТЕРОМ, КОНТРОЛЕРОМ-10% ОТ ЦАПИМ. ПРОПЕРИТЬ РАВНЕРУД:

Т 07: 1 - СТАНТИНУМЕРУДЫ ЕН-11-250-0,05 ГОСТ 166-89

Т 08: 3, 4 - ЦИМТА 2-2-630X400 ГОСТ 10908-86

Т 09: СТАНТИНУМЕРУДЫ ЕН 250-0,05 ГОСТ 164-90

Т 10: 5, 6 - РЫЛЕТКА РЗУМН ГОСТ 7502-98

ХИМИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ СТАНТИНУМЕРУДЫ