

U.I.D. : | 39634

Qty :

2

23/02/17

Status:

Times made: 1

Observations:

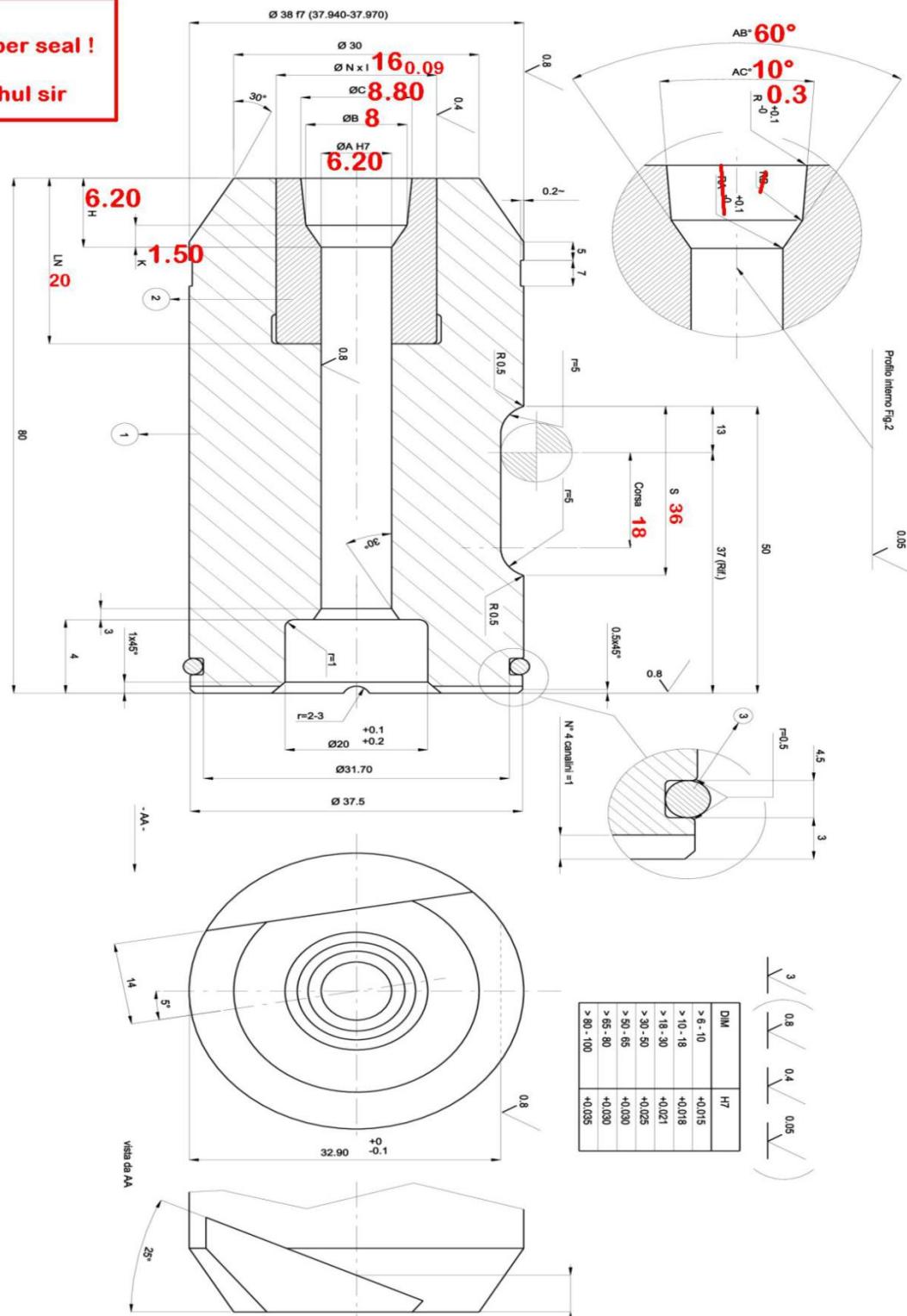
HT

Carbide

QC Sign:

**Note:
Supply with Rubber seal !**

	A	B	C	H	K	A ^c	A ^b	R	RA	RB	DN	I	LN	Corsa	S	Nota
Grand.	Ø A	Ø B	Ø C	H	K	A ^c	A ^b	R	RA	RB	DN	I	LN	Corsa	S	Nota
018	6.20	8	8.80	6.20	1.50	10°	60°	0.3	No	No	16	0.09	20	18	36	Normale



REMARKS:-



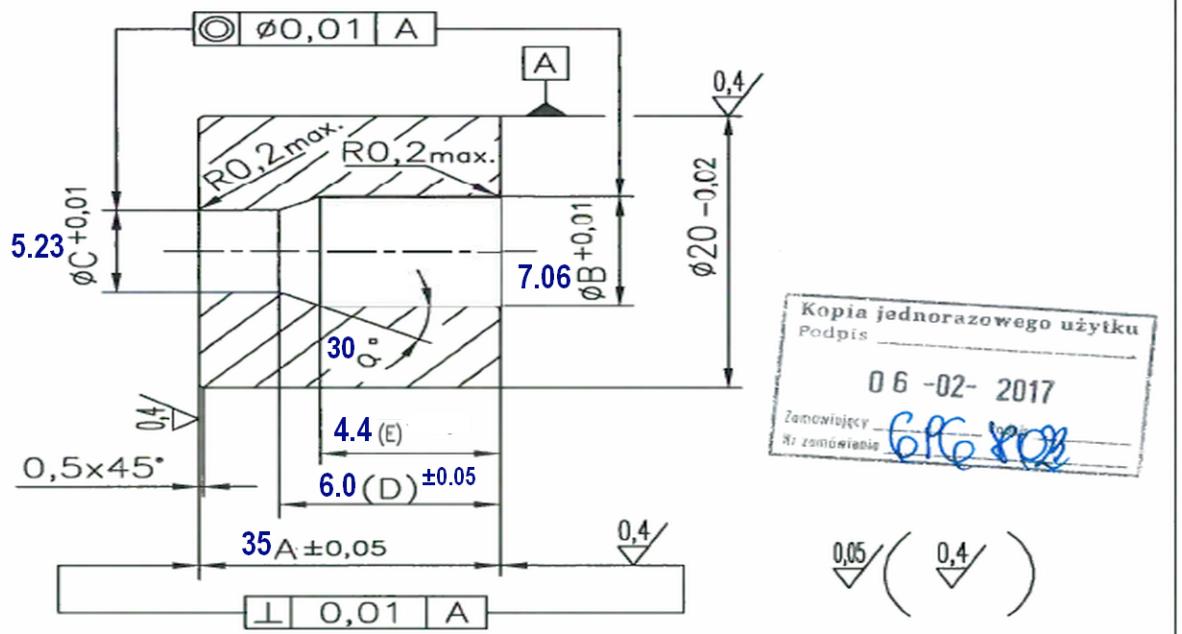
WORKS

30779	11	19-May-16	4p by DHL to						
U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating			Description				Controlled Copy	Article	
Protected according to ISO 16016			DIE AT017262010180 Ind.A				33.07/00965		

U.I.D. :	39749	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:		Times made:
---------------	--	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



137	35	7,06	5,23	6,0	4,4	30	D±0,05, (E)	14.11.12	TF	GL
-----	----	------	------	-----	-----	----	-------------	----------	----	----

Teil-Nr.	A	ØB	ØC	(D)	E	α°	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.
----------	---	----	----	-----	---	----------------	-----------	-------	------	-------

3	was A=26,7									
2	5,23 bylo 5,22		06.02.13	TF						
1	Bylo 13° jest 20°		24.01.13	MK		4	7,06 was 7,07	20.11.14	TF	

Zust. Änderung Datum Name Gepr. Zust. Änderung Datum Name Gepr.

BULTEN POLSKA Bielsko-Biala	2010	Datum	Name	Werkstoff G 50 Hartmetall	Härte HRc	Maßstab		
	Bearb.:	09.12	JL			Ma.-Typ		
	Gepr. :	17.01	GL			Ma.-Nr.		
	Gehst.:							

Benennung: Ansatz—Stauchmatrize	Zeichnungs – Nr.	Format A4
	09.01.20.01	
	Blatt 7	

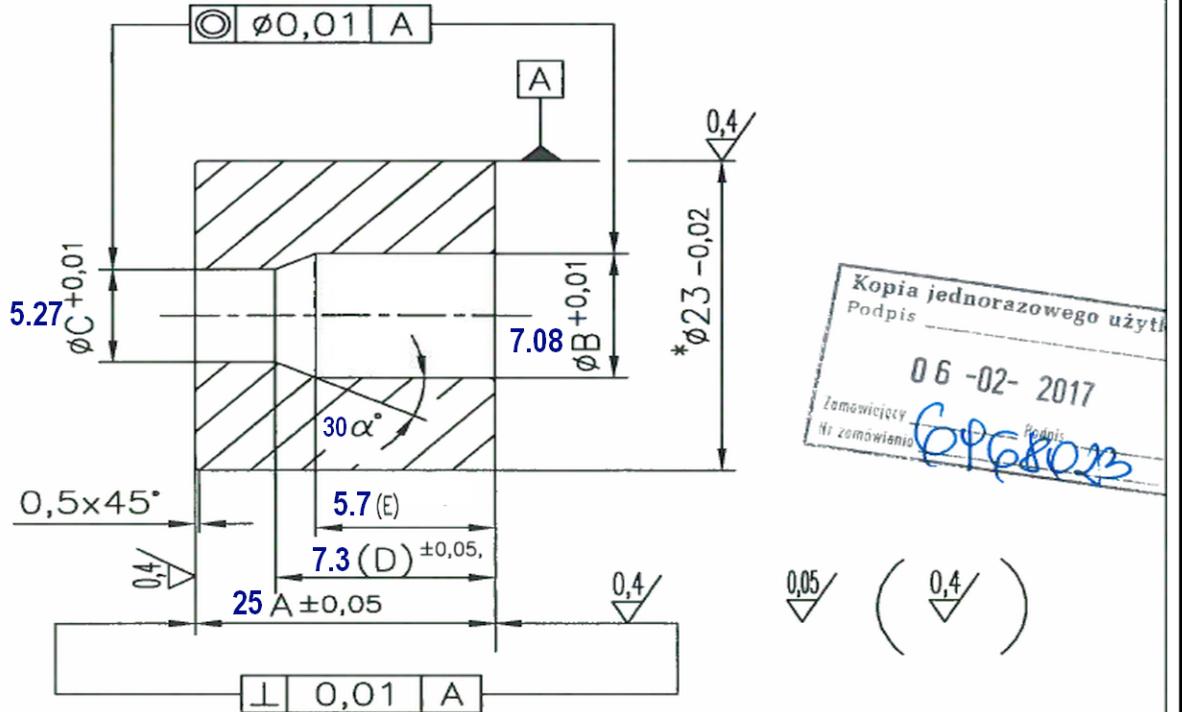
REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description				Controlled Copy	Article	
Protected according to ISO 16016					DIE 09.01.20.01-137 Zust.4			48.01/02383		

U.I.D. :	39750	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:		Times made:	
---------------	--	-------------	--

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



Kopia jednorazowego użytka
Podpis _____
06 -02- 2017
Zamawiający _____
Nr zamówienia 6968023
Podpis _____

-72 | 25 | 7,08 | 5,27 | 7,3 | 5,7 | 30 | D±0,05, (E) | 17.09.12 | TF | JL

Teil-Nr.	A	ϕB	ϕC	D	E	α°	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.
1	bylo 19,7 jest 20,6	05.08.11	PB							
Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	

BULTEN AUTOMOTIVE Bielsko-Biala	2005	Datum	Name	Werkstoff G 55 Hartmetall	Härte HRc	Maßstab Ma.-Typ Ma.-Nr.
	Bearb.:	15.12	JL			
	Gepr. :					
	Genah.:					

Benennung: Ansatz – Stauchmatrize	Zeichnungs – Nr. 09.01.23.01	Format A4

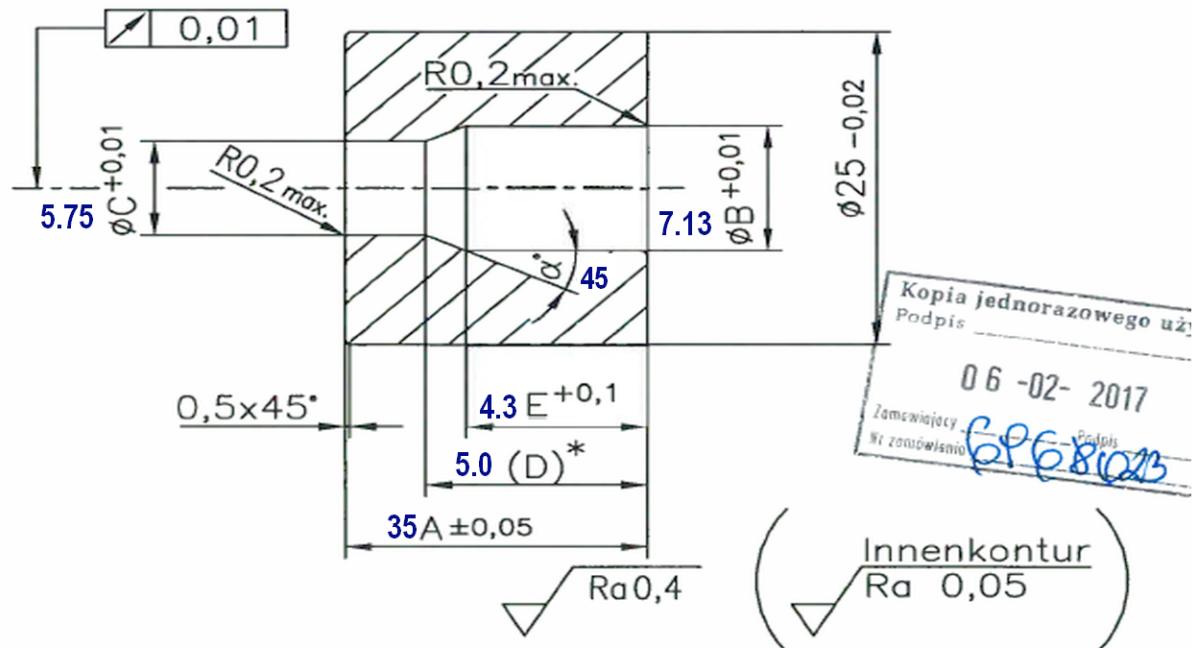
REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description		Controlled Copy		Article		
Protected according to ISO 16016					DIE 09.01.23.01-72 Zust.1					48.01/02384

U.I.D. :	39751	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:	Times made:
---------------	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



106	35	7,13	5,75	5,0	4,3	45	28.07.10	PB	JL
-----	----	------	------	-----	-----	----	----------	----	----

Teil-Nr.	A	ØB	ØC	D	E	α*	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.
Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Zust.	Änderung		Datum	Name	Gepr.
BULTEN	2010	Datum	Name	Gepr.			Werkstoff	Härte	Maßstab	
	Bearb.:	27.04	JL				G55		Ma.-Typ	Ma.-Nr.
	Gepr. :						Hartmetall	HRc		
Benennung:	Ansatzstauchmatrize					Zeichnungs - Nr.		Format		
						09.01.25.01-		A4		
						Blatt 7				

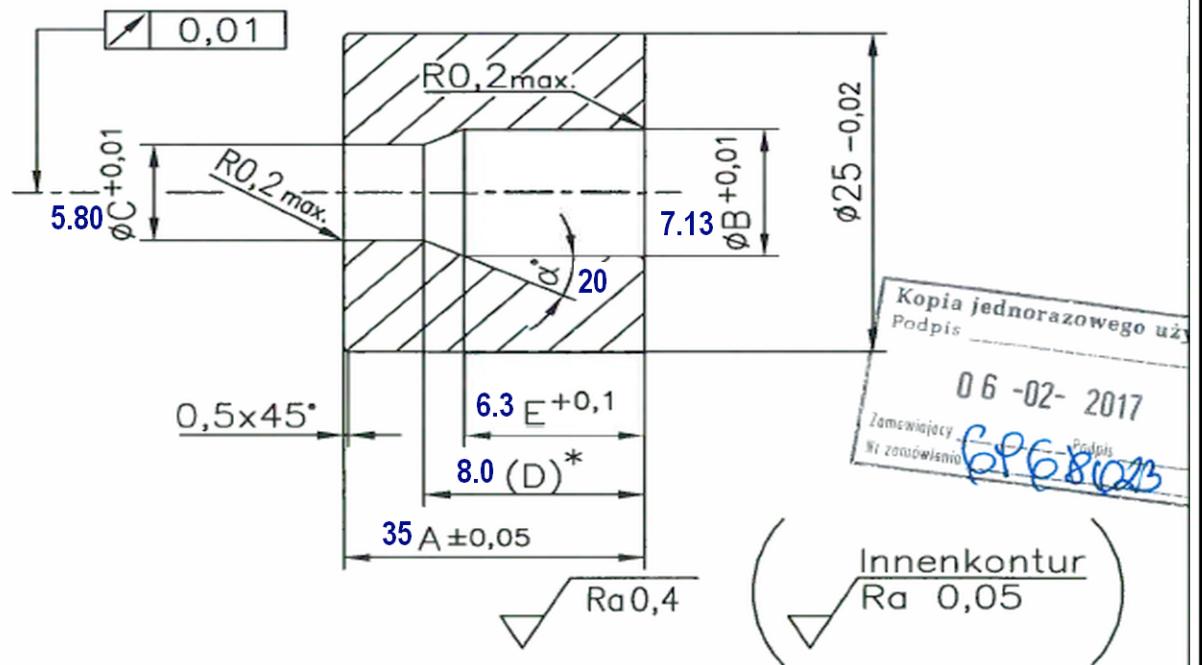
REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description			Controlled Copy			Article
Protected according to ISO 16016			DIE 09.01.25.01-106					48.01/02385		

U.I.D. :	39752	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:	Times made:
---------------	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



107	35	7,13	5,80	8,0	6,3	20		29.07.10	PB	GL
-----	----	------	------	-----	-----	----	--	----------	----	----

Teil-Nr.	A	ØB	ØC	D	E	α^*	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.

Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.
-------	----------	-------	------	-------	-------	----------	-------	------	-------



2010	Datum	Name	Werkstoff	Härte	Maßstab
Beorb.:	27.04	JL	G55		
Gepr. :			Hartmetall		
Geneh.:				HRc	Ma.-Typ Ma.-Nr.

Benennung:				Zeichnungs - Nr.			Format
Ansatzstauchmatrize				09.01.25.01-			
							A4

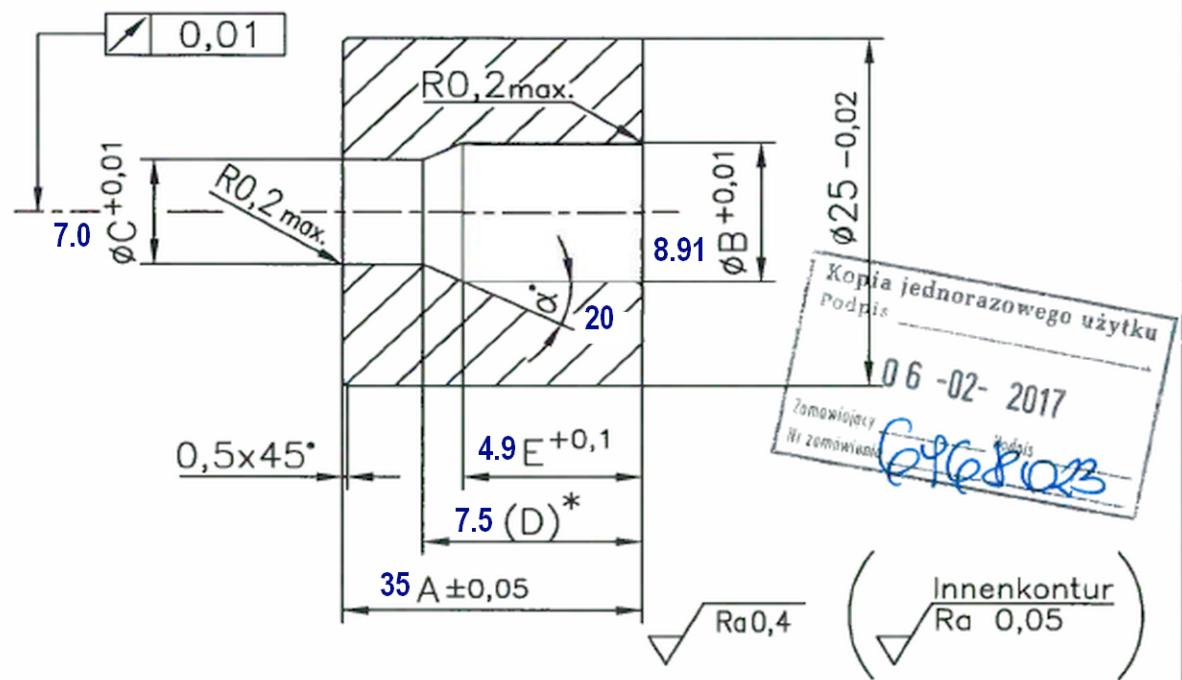
REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description		Controlled Copy		Article		48.01/02386
Protected according to ISO 16016				DIE 09.01.25.01-107						

U.I.D. :	39753	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:	Times made:
---------------	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



130	35	8,91	7,0	7,5	4,9	20		16.12.11	PB	JL
Teil-Nr.	A	ØB	ØC	D	E	α*	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.

3	bylo 7,14 i 6,79 jest 7,11 i 6,76	28.03.12	TF							
2	bylo 7,12 jest 7,09	28.03.12	TF							
1	bylo 7,14 i 6,79 jest 7,11 i 6,76	28.03.12	TF							

Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.
-------	----------	-------	------	-------	-------	----------	-------	------	-------

BULTEEN	2010	Datum	Name	Werkstoff G55 Hartmetall	Härte HRc	Maßstab			
	Bearb.:	27.04	JL			Ma.-Typ			
	Gepr.:								
	Genah.:								

Benennung:	Ansatzstauchmatrize	Zeichnungs - Nr.	Format
09.01.25.01 -			A4
Blatt 7			

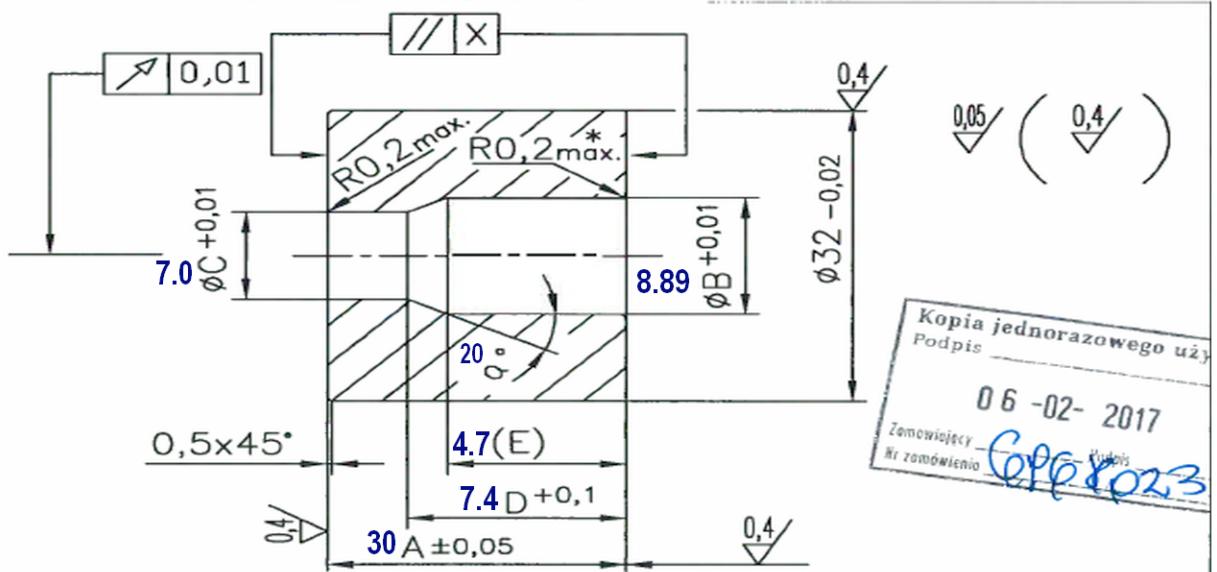
REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description		Controlled Copy		Article		
Protected according to ISO 16016			DIE 09.01.25.01-130 Zust.4					48.01/02387		

U.I.D. :	39754	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:	Times made:
---------------	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



-96	30	8,89	7,0	7,4	4,7	20	25.06.10	PB	JL	①
-----	----	------	-----	-----	-----	----	----------	----	----	---

Teil-Nr.	A	φB	φC	D	(E)	α°	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.
----------	---	----	----	---	-----	----	-----------	-------	------	-------

3	35 was 25	13.06.14	TF							
2	was 6,91									
1	8,89 was 8,92	14.07.10	PB							

Zust. Änderung Datum Name Gepr. Zust. Änderung Datum Name Gepr.

BULTEN POLSKA Bielsko-Biala	2010	Datum	Name	Werkstoff G 50 Hartmetall	Härte HRc	Maßstab		
	Bearb.:	17.05	JL			Ma.-Typ		
	Gepr. :					Ma.-Nr.		
	Geneh.:							

Benennung: Ansatz-Stauchmatrize hinterer Einsatz	Zeichnungs - Nr.	Format
	09.01.32.01	

REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description					Controlled Copy	Article
Protected according to ISO 16016					DIE 09.01.32.01-96 Zust.3					48.01/02388

U.I.D. :	39755	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:																																																															
Observations:				Times made:																																																																	
Casing	H T	Carbide				QC Sign:																																																															
<p>Kopia jednorazowego użynku Podpis 06 -02 - 2017 J. Z. W. K. G. N. Z. W. K. G.</p>																																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Zeil.</th> <th rowspan="2">Referenz</th> <th rowspan="2">Datum</th> <th rowspan="2">Name</th> <th rowspan="2">Gepr.</th> <th colspan="2">Referenz</th> <th rowspan="2">Datum</th> <th rowspan="2">Name</th> <th rowspan="2">Gepr.</th> </tr> <tr> <th>Zust.</th> <th>Innenkontur</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td>1997</td> <td>KR</td> <td>G 55</td> <td>Härte</td> <td>Maßstab</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">BULTEN</td> <td>Beurk.: Gepr.: Gehal.</td> <td>13.5.</td> <td>13.5.</td> <td>HRc</td> <td>Ma.-Typ Ma.-Nr.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">Bemerkung:</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td>Zeichnungs-Nr.</td> <td>09.05.20.01</td> <td>Famil.</td> <td>A3</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Ansatz-Stauchmatrize</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="2">mit konischer Oberfläche</td> <td colspan="2"></td> <td colspan="2"></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Zeil.	Referenz	Datum	Name	Gepr.	Referenz		Datum	Name	Gepr.	Zust.	Innenkontur			1997	KR	G 55	Härte	Maßstab				BULTEN		Beurk.: Gepr.: Gehal.	13.5.	13.5.	HRc	Ma.-Typ Ma.-Nr.				Bemerkung:						Zeichnungs-Nr.	09.05.20.01	Famil.	A3	Ansatz-Stauchmatrize										mit konischer Oberfläche									
Zeil.	Referenz	Datum	Name	Gepr.	Referenz		Datum						Name	Gepr.																																																							
					Zust.	Innenkontur																																																															
		1997	KR	G 55	Härte	Maßstab																																																															
BULTEN		Beurk.: Gepr.: Gehal.	13.5.	13.5.	HRc	Ma.-Typ Ma.-Nr.																																																															
Bemerkung:						Zeichnungs-Nr.	09.05.20.01	Famil.	A3																																																												
Ansatz-Stauchmatrize																																																																					
mit konischer Oberfläche																																																																					

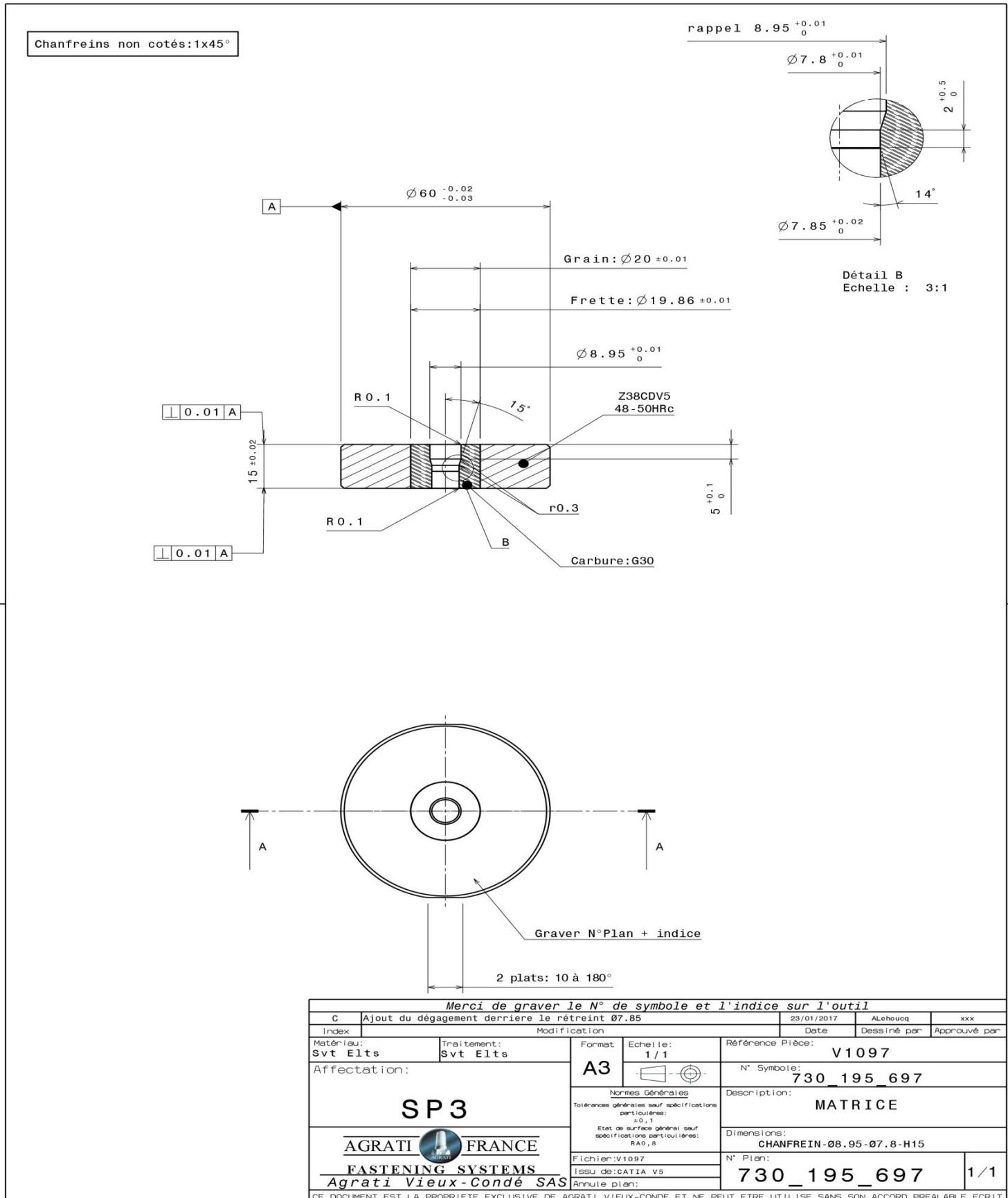
REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description					Controlled Copy	Article
										48.01/02389
				Protected according to ISO 16016						
				DIE 09.05.20.01-50						

U.I.D. :	39640	Qty :	1	D. Date:	23/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:		Times made:	2
---------------	--	-------------	---

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



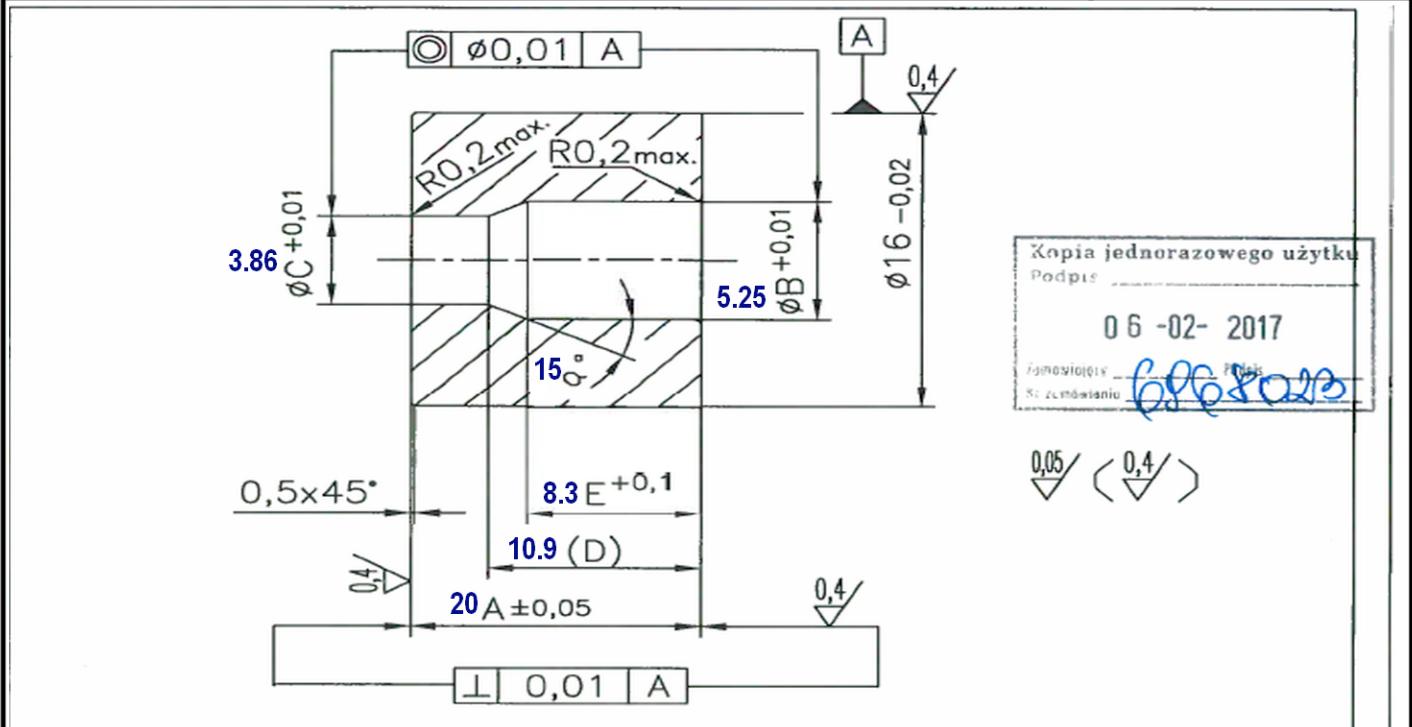
REMARKS:-

U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
35280	1	27-Oct-16							
30011	2	28-Apr-16							
Coating			Description		Controlled Copy			Article	
			DIE 730195697 Ind.C					33.07/00950	
Protected according to ISO 16016									

U.I.D. :	39748	Qty :	1	D. Date:	20/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:		Times made:
---------------	--	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



37	20	5.25	3.86	10.9	8.3	15		23.05.07	JC	jl
----	----	------	------	------	-----	----	--	----------	----	----

Teil-Nr.	A	ØB	ØC	(D)	E	α°	Bemerkung	Datum	Name	Gepr.
----------	---	----	----	-----	---	----	-----------	-------	------	-------

1	byto C=4,00, B=5,27	29.01.08	SS	Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	
Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.
BULTEN	2003	Datum	Name		Werkstoff	Härte	Maßstab		
POLSKA	Bearb.:	22.05	JL		G 50		Ma.-Typ	Ma.-Nr.	
Bielsko-Biala	Gepr. :	22.05	JL		Hartmetall	HRc			
Geneh.:									
Benennung:	Ansatz-Stauchmatrize							Zeichnungs - Nr.	Format
	09.01.16.01								A4

REMARKS:-

 WORLES	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description		Controlled Copy		Article		
Protected according to ISO 16016			DIE 09.01.16.01-37 Zust.1					48.01/02382		

U.I.D. :

39550

Qty :

1

D.
Date:

19/02/17

Status:

Times made:

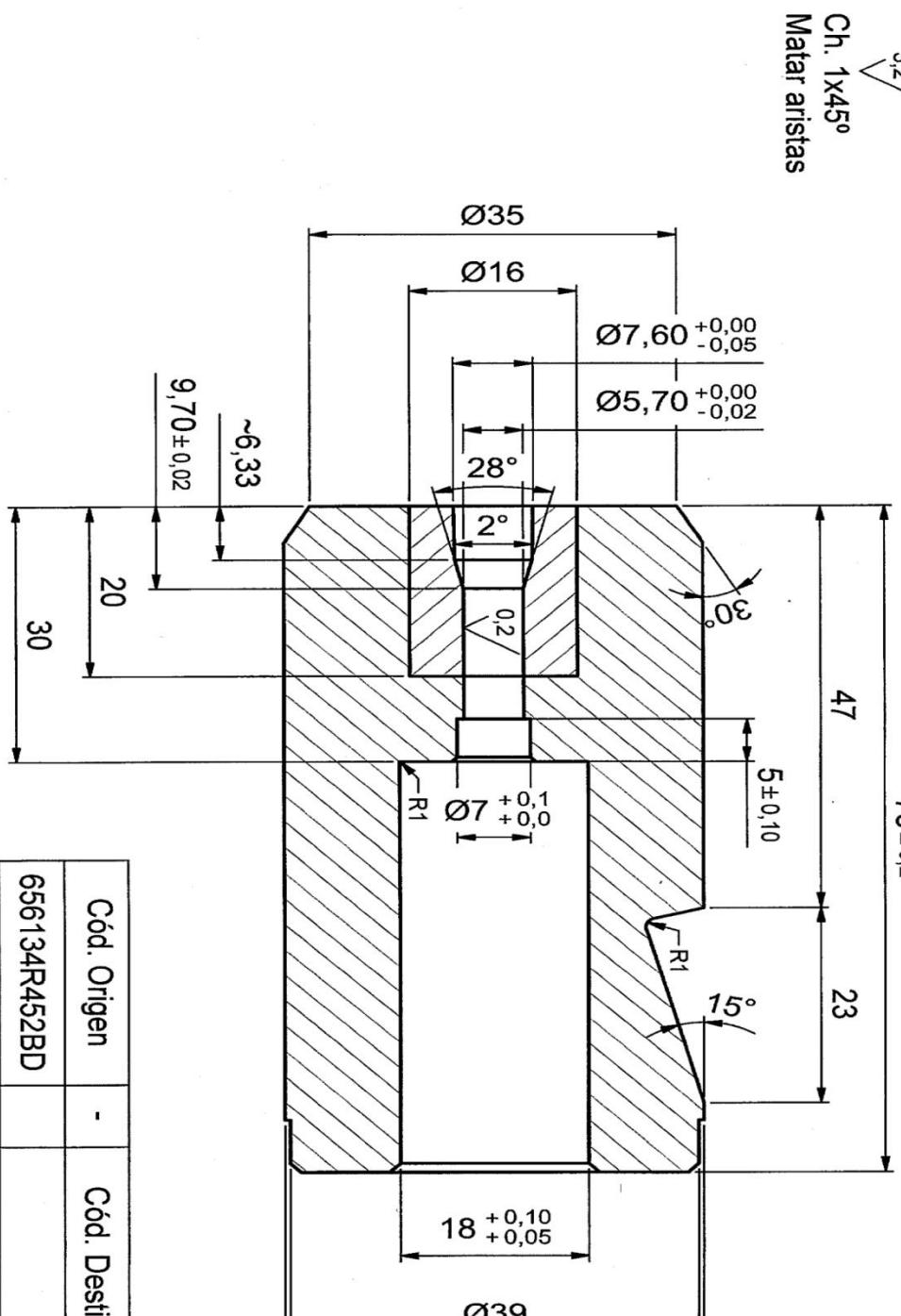
Observations:

Casing

HT

Carbide

QC Sign:



Nº	Fecha	Firma		Modificación
Escala/Scale	Colas críticas/Critical diff.	<input type="checkbox"/>	Tolerancias gen. General tol.	

Cód. Origen	-	Cód. Destino	Uds
656134R452BD			

REMARKS:-



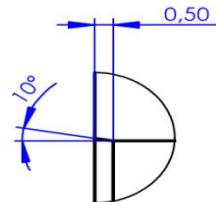
WORLDS

U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating			Description		Controlled Copy			Article	
Protected according to ISO 16016		DIE 656134R452BD					34.13/00318		

U.I.D. :	39721	Qty :	1	D. Date:	15/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

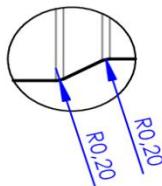
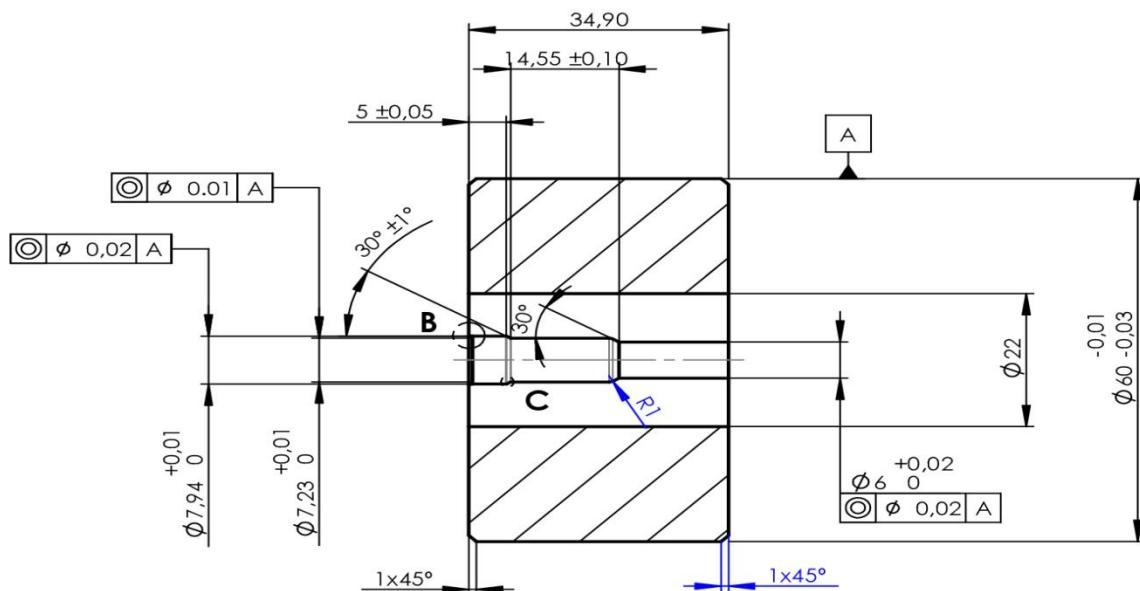
Observations:		Times made:	1
---------------	--	-------------	---

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



Maximum fitting margin.
Interferencia máxima
9‰ minimo

DETALLE B
ESCALA 5 : 1



DETALLE C
ESCALA 10 : 1

I	Mod. φ7.94 era φ7.92; φ7.23 era φ7.27	01/02/17	Oier
Indice	Modificación	Fecha	Modificado
Dibujado	Asier	Tol. gen. ±	0.1
Comprobado		Material	METAL DURO
Escala	1,5:1	Dureza	G-4
Denominación		Referencia	
OPERACION NUMERO 4		Plano N°	
Printed copies are for information only			01/02/17
			8830030K1.410

Printed copies are for information only

01/02/17

REMARKS:-



U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating									
Description					Controlled Copy				
DIE 8830030K1.410 Ind.l									Article
									34.04/00984

Protected according to ISO 16016

U.I.D. : 39637

Qty :

1

D.
Date:

23/02/17

Status:

Observations:

Times made: 2

Casing

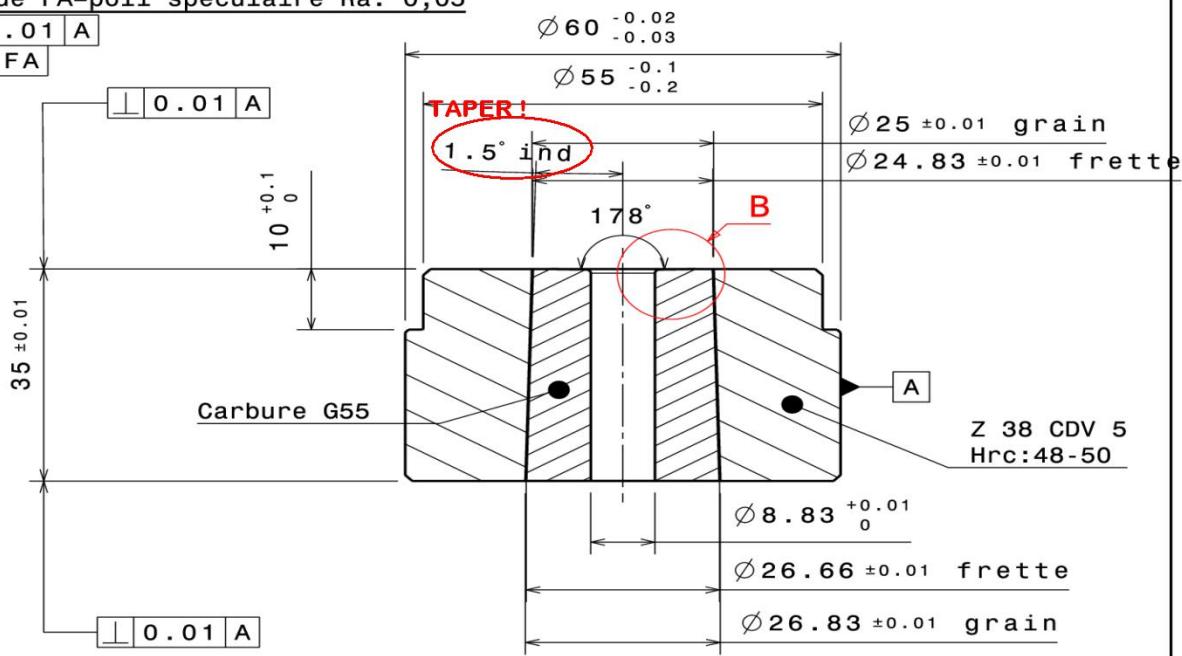
HT

Carbide

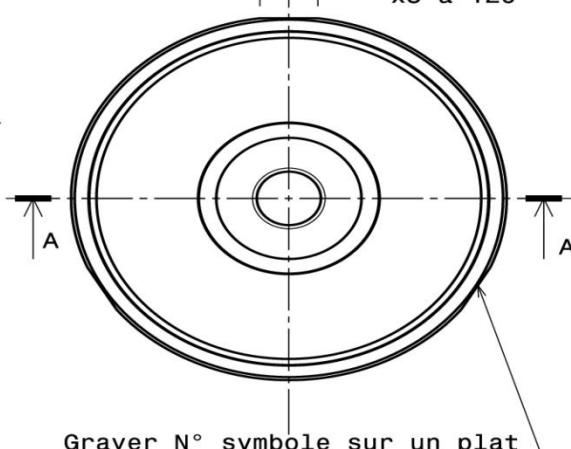
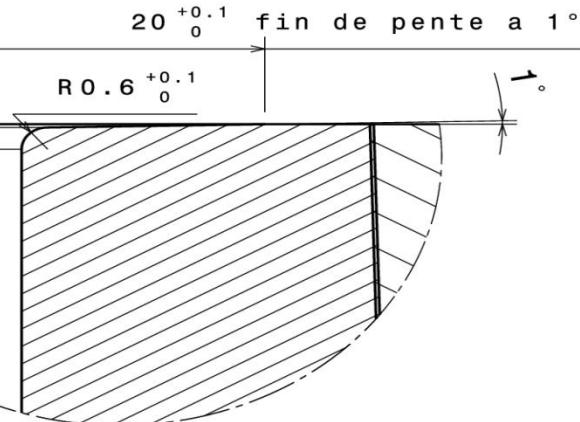
QC Sign:

Chanfreins non cotés: 1 à 45°
 FA=profil intérieur du grain CW
 Etat de surface de FA=poli spéculaire Ra: 0,05

Coupe A-A
 Echelle : 1:1



Détail B
 Echelle : 6:1



B modification du cone d'entrée de la matrice suite MAP de Mr Pottiez				08/10/2013	A Lehoucq	
Index	Modification				Date	Dessiné par
Matériau: st éléments	Traitement: st éléments	Format	Echelle:	Référence Pièce:	V 1293	Approuvé par
		A4	1/1	N° Symbole:	730_195_541	
Affectation: SP3				Description:	MATRICE	
				Dimensions:		
AGRATI	FRANCE					
FASTENING SYSTEMS						
Agrati Vieux-Condé SAS				Fichier:	V 1293	1/1
CE DOCUMENT EST LA PROPRIÉTÉ EXCLUSIVE DE AGRATI VIEUX-CONDÉ ET NE PEUT ÊTRE UTILISÉ SANS SON ACCORD PRÉALABLE ÉCRIT						

REMARKS:-

U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
8335	2	26-Dec-13							
6394	2	06-Aug-13		CRITICAL					
Coating									
Description					Controlled Copy		Article		
DIE 730195541 Ind.B							33.07/00146		
Protected according to ISO 16016									

U.I.D. : 39681

Qty : 1

D.

Date:

01/03/17

Status:

Observations:

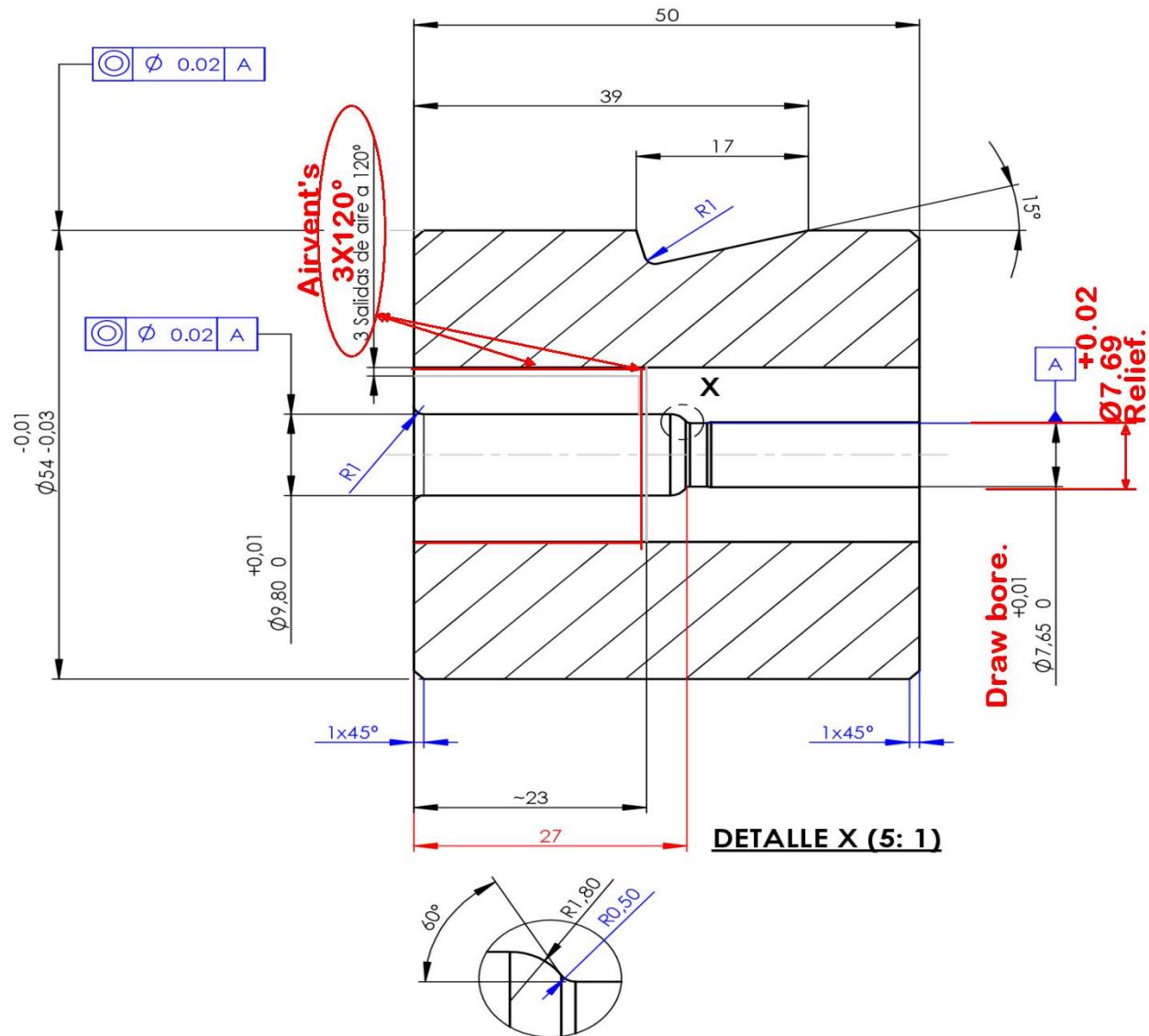
Times made:

Casing

HT

Carbide

QC Sign:



Indice	Modificación				Fecha	Modificado	Comprobado
Dibujado	ALAIZT	Tol. gen. ±	0.1	Proveedor			
Comprobado		Material	METAL DURO	Fecha	29/08/2007	Industrias GOI S.A.	
Escala	1,5:1	Dureza	G3	Cantidad			SORALUZE-PLACENCIA
Denominación			Referencia				
OPERACION NUMERO 1			Plano N°			5740009.101	

REMARKS:-



U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating			Description						
DIE 5740009.101							Controlled Copy		
Article							34.04/01197		

U.I.D. : 34596

Qty : 3

D.

Date:

06/10/16

Status:

Observations:

Times made:

Casing

HT

AWS

Carbide

AWS

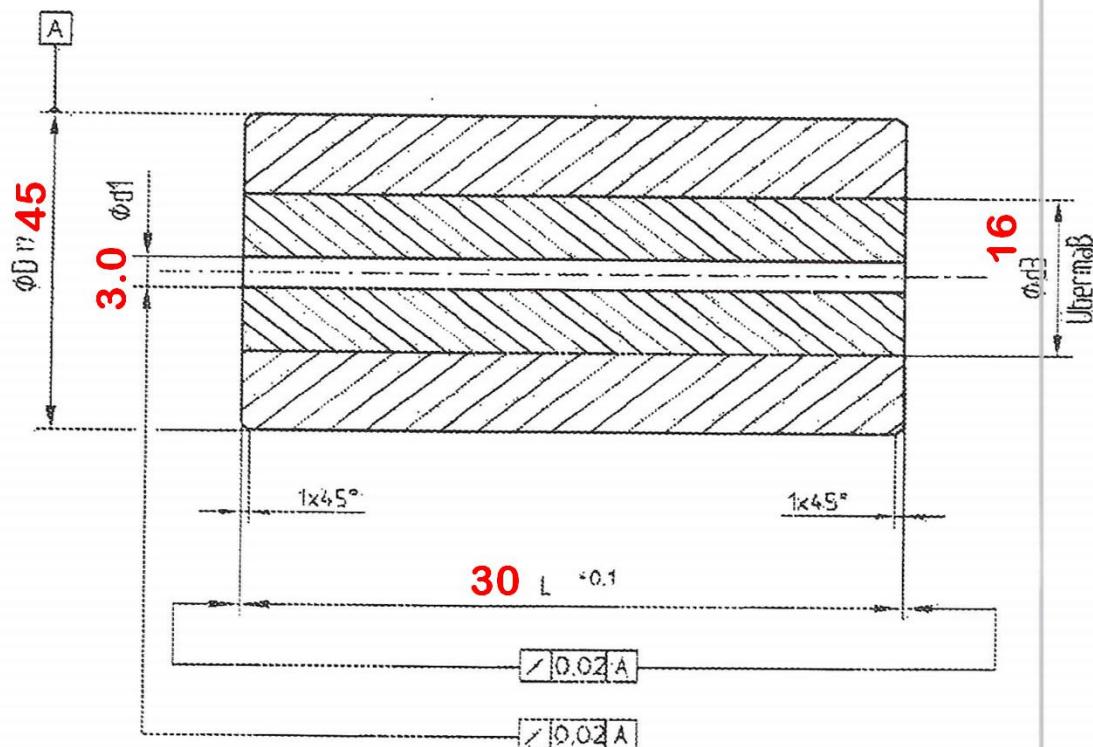
Electrode

ESKA	Produkt:	Bezeichnung: Matrizenrohling				Ident.-Nr.:	
2002	Datum:	Name:	Werkstoff:	Gehärtet:	Maßstab:	Zeichn.-Nr.:	
Bearb.:	08.03	Marx	12343	(54 HRC)			
Gepr.:	08.03.02	Anmerkung				Klassifikations-Nr.:	
Nr.:	Änderung:	Datum:	Name:	Nr.:	Änderung:	Datum:	Name:

Zugfestigkeit: 1900N/mm²

Fassung gehärtet und 3x angelassen

Kernwerkstoff: G55/G50

N°
▼

This drawing is property of ESKA. No reproduction without written permission.
Diese Zeichnung ist Eigentum von ESKA. Veröffentlichung nur mit schriftlicher Genehmigung.

REMARKS:-



U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating									
Protected according to ISO 16016		Description Controlled Copy Article							
DIE 45x16x3.1x30 305953								49.02/00485	

U.I.D. : | 39696

Qty :

2

27/02/17

Status:

Observations:

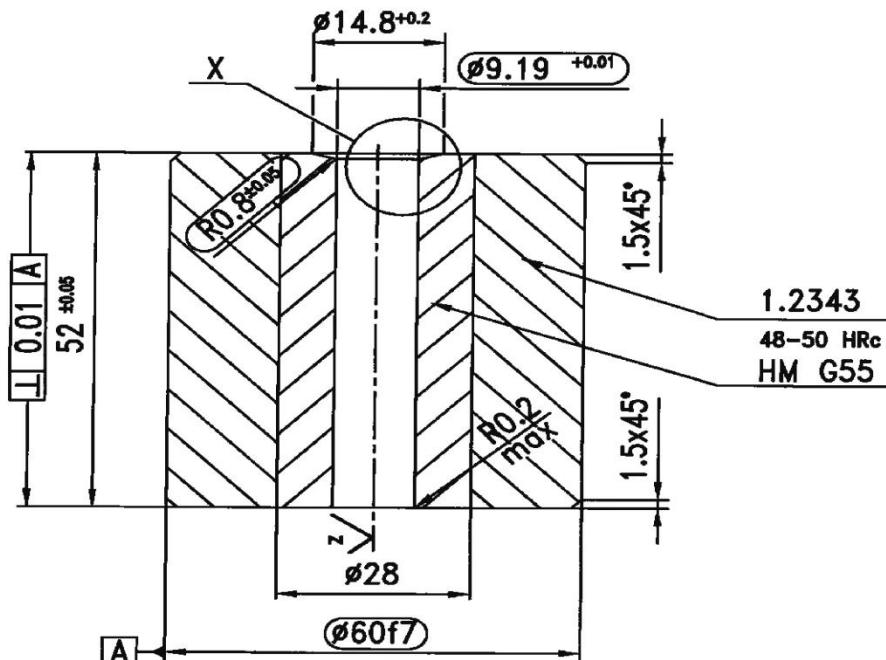
Times made:

Casing

HT

Carbide

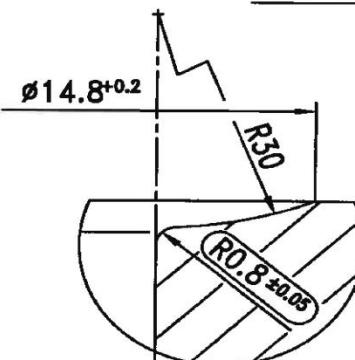
QC Sign:



Einzelheit X

Plati pouze pro popt.-obj. č.
Gültig nur für Anfr.-Best. Nr. 8884

2x



()

C					Werkstoffabmessung:			Maßt.:	%	
b					Werkstoff: HM G55/1.2343			DIN:		
a					2017	Datum	Name	Wärmebehandlung:		
s	Änderung Muß durch CAD gezeichnet	Freimäßigungen DIN 7168	Datum	Name	kommt vor	bearbeitet	26.01.	gek. P.	gehärtet u. angel. auf:	
u	<input checked="" type="checkbox"/> Rz 100		1000	±0.8		26.01.		48-50	HRC	
v	<input checked="" type="checkbox"/> Rz 63		315	±0.5		geprüft	26.01.	Klief. P.	Einsatz geh.:	HRC
w	<input checked="" type="checkbox"/> Rz 25		120	±0.3		normgepr.	26.01.	Klief. P.	vergütet auf:	Nmm ⁻²
			30	±0.2		Benennung:				
			6	±0.1						
			Maße bis	mittel						
KAMAX – WERKE Turnov s.r.o.					Zeichnungs Nr.:			Arb.pause Nr.:		
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor!					Ers. für:			Ers. d.:		

REMARKS:-



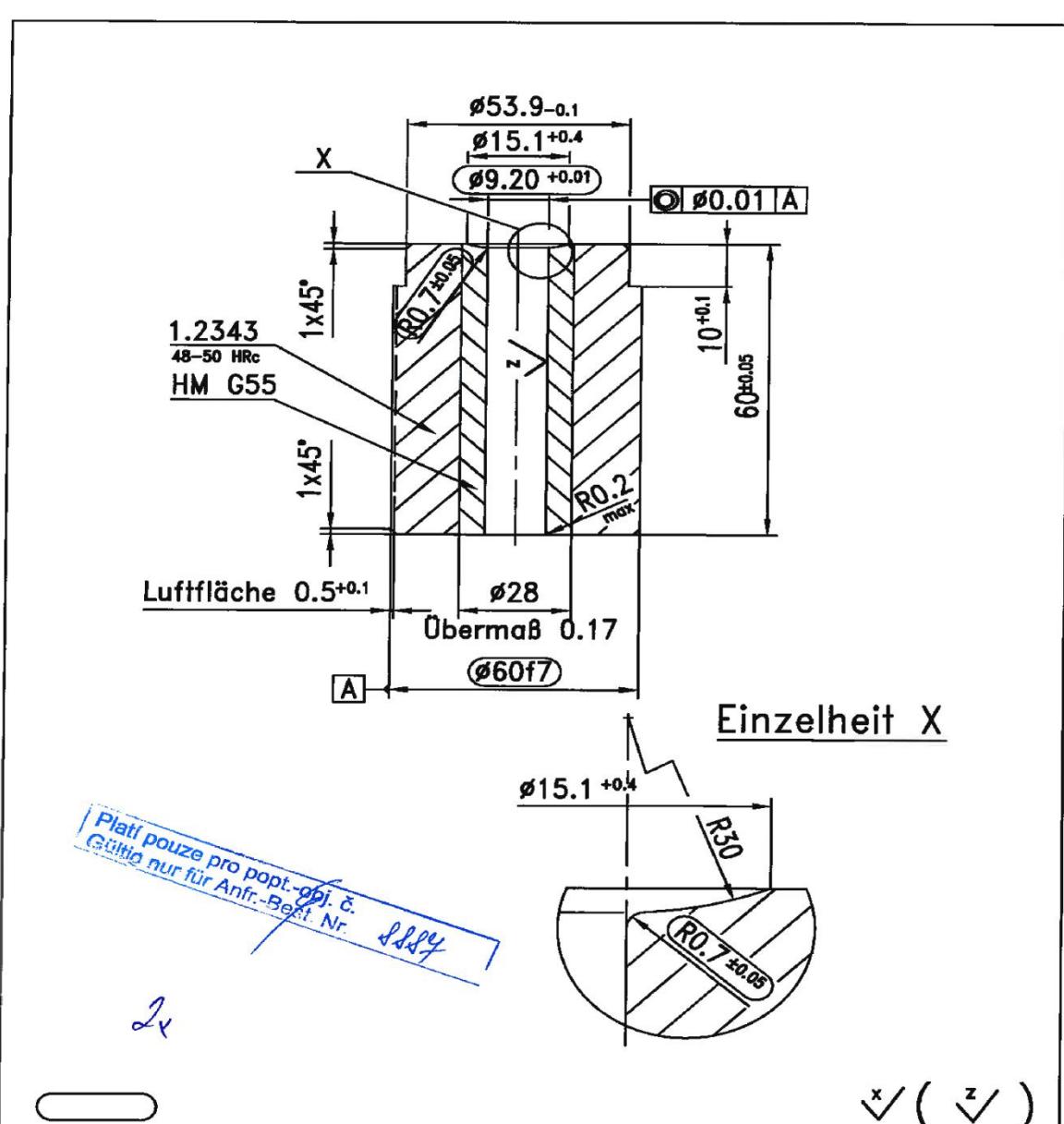
WORLDS

U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating			Description				Controlled Copy	Article	
Protected according to ISO 16016		DIE 12TF60.14-711						42.01/02020	

U.I.D. : 39697	Qty : 2	D. Date: 27/02/17	Status:
----------------	---------	-------------------	---------

Observations:	Times made:
---------------	-------------

Casing HT	Carbide	QC Sign:
-----------	---------	----------



c	b	a	Werkstoffabmessung:				Maßst. %		
			Werkstoff: 1.2343/HMG55				DIN:		
			2017	Datum	Name	Wärmebehandlung:			
			1000	±0.8	bearbeitet 26.01.	gehärzt u. angel. auf:	HRC		
			315	±0.5	geprüft 26.01.	Einsatz geh. tief.	HRC		
			120	±0.3	normgepr. 26.01.	vergütet auf:	Nmm ⁻²		
			30	±0.2					
			6	±0.1					
			Freimetelelementen DIN 7188		Maße bis mittel	Benennung: Matrize			
KAMAX – WERKE Turnov s.r.o.				Zeichnungs Nr.: 12TF60.14-710					
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor!				Ers. für:	Ers. d.:				

REMARKS:-



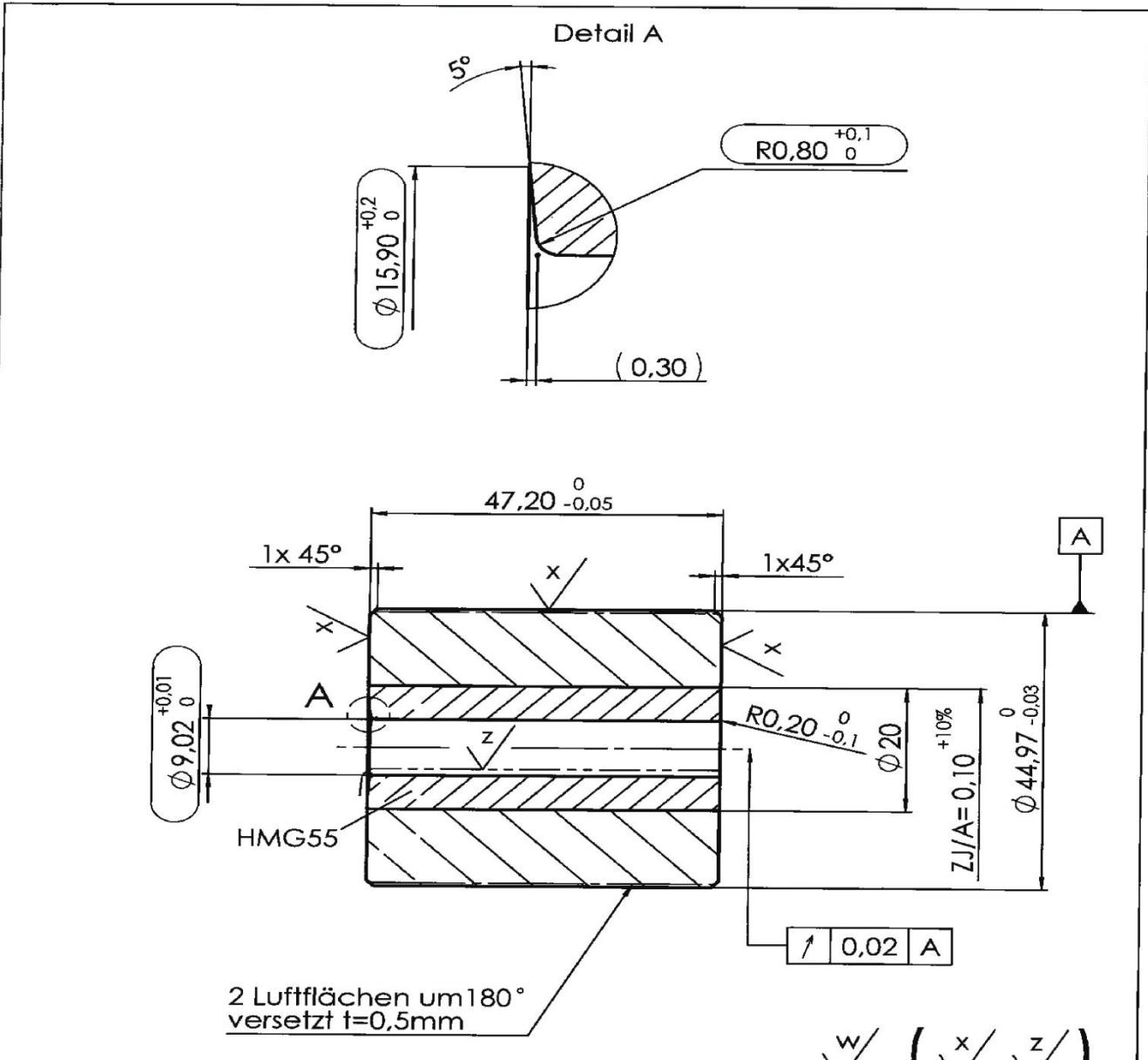
U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating			Description					Controlled Copy	Article
Protected according to ISO 16016							DIE 12TF60.14-710		
							42.01/02021		

U.I.D. :	39705	Qty :	2	D. Date:	27/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:		Times made:
---------------	--	-------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------

© by KAMAX® (www.kamax.com) - All rights reserved. This drawing is the property of KAMAX® and may not be reproduced in any form, either in whole or in part, or made available to any third party or used for manufacturing or any other purpose, without the prior written permission of KAMAX®.



Platí pouze pro popt.-obj. č.
Gültig nur für Anfr.-Best. Nr. 888

2x

No.	Date	Name	Quenched	N/mm²	General Tolerance ISO 2768 mK Tolerance ISO 8015	Dim. in mm (inch)	Hardened and Tempered	Material	Modification
							48 - 50	HRC	EHT
									Coating
									Description
									SHD w/ Angled SF (Steel/Carb.) Matrice_Kopf_Kegel
									Dimension
									Scale
									Drawing Number
									12 Tf 45.14-149
									Format
									A4H
									Sheet
									1 of 1



REMARKS:-

U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
Coating									
Protected according to ISO 16016									

Description DIE 12TF45.14-149

Controlled Copy

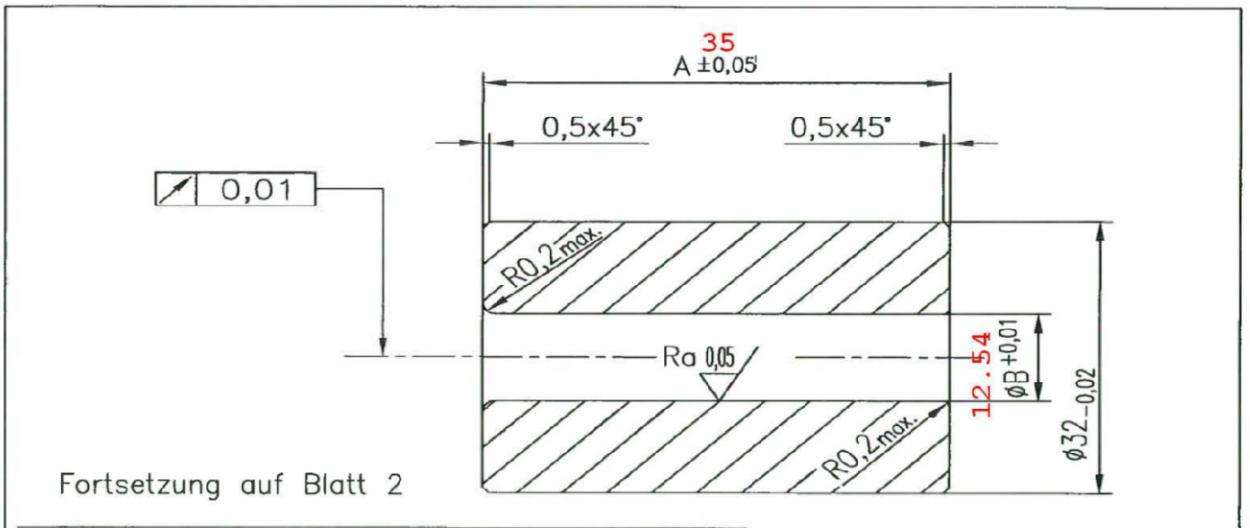
Article 42.01/02025



U.I.D. :	39760	Qty :	2	D. Date:	15/02/17	Status:	
----------	-------	-------	---	-------------	----------	---------	--

Observations:	Times made: 7
---------------	---------------

Casing	H T	Carbide	QC Sign:
--------	-----	---------	----------



1-

Ra 0,4 ✓ (Ra 0,05 ✓)

2 - 16	35	12,54	18.8.99	KR	ØB
Teil-Nr.	A	ØB	Bemerkung	Datum	Name Gepr.



2	was B=12,49	26.05.15	SS						
	Maß 12,93 war 12,95	13.7.99	KG	✓					
1	Maß 30 war 35								
Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.	Zust.	Änderung	Datum	Name	Gepr.
BULTEN AUTOMOTIVE Bergkamen	1997	Datum	Name		Werkstoff	Härte	Maßstab		
	Bearb.:	14.5.	KR		G 50		Ma.-Typ	Ma.-Nr.	
	Gepr. :	14.5.	✓		Hartmetall	HRc			
	Geneh.:								
Benennung:	Matrize (glatt) hinterer Einsatz					Zeichnungs - Nr.		Format	
						13.02.32.12			
						Blatt 1			A4

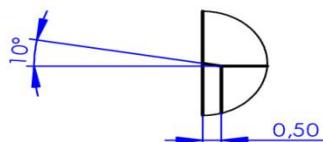
REMARKS:-

 WORLES	35879	1	08-Nov-16			31122	4	22-May-16		
	34647	4	04-Oct-16		=VERY UR	28457	4	04-Mar-16		
	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs
	Coating			Description		Controlled Copy		Article		
	Protected according to ISO 16016					DIE 13.02.32.12 Zust.2		48.01/00611		

U.I.D. : 39720 Qty : 1 D. Date: 15/02/17 Status:

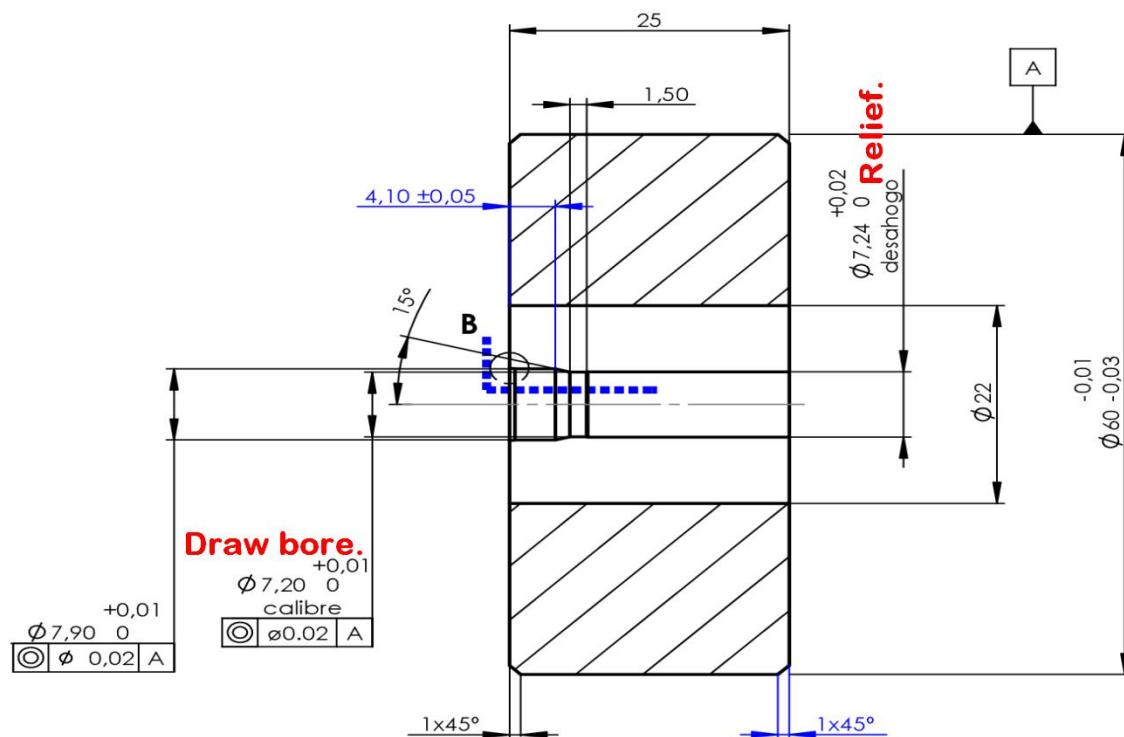
Observations: _____ **Times made:** 1

Casing HT Carbide QC Sign:



DETALLE B
ESCALA 5 : 1

**Maximum fitting margin.
Interferencia máxima
9% minimo**



**Aplicar Titanio en esta zona
PVD-TIN COATING !**

I	Mod. ø7.20 era ø7.23; ø7.90 era ø7.88	01/02/17	Oier
Indice	Modificación	Fecha	Modificado
Dibujado	Asier	Tol. gen. ±	0.1
Comprobado		Material	METAL DURO
Escala	1,5:1	Dureza	G-4
Denominación	MATRIZ		Referencia
OPERACION NUMERO 3		Plano N°	8830030K1.306

Printed copies are for information only

01/03/17

REMARKS:-



33717	2	22-Aug-16	02.09 by glob	TIN-PVD ?							
U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs		
Coating			Description					Controlled Copy		Article	
Protected according to ISO 16016			DIE 8830030K1.306 Ind.I							34.04/00981	

U.I.D. : | 39698

Qty :

2

27/02/17

Status:

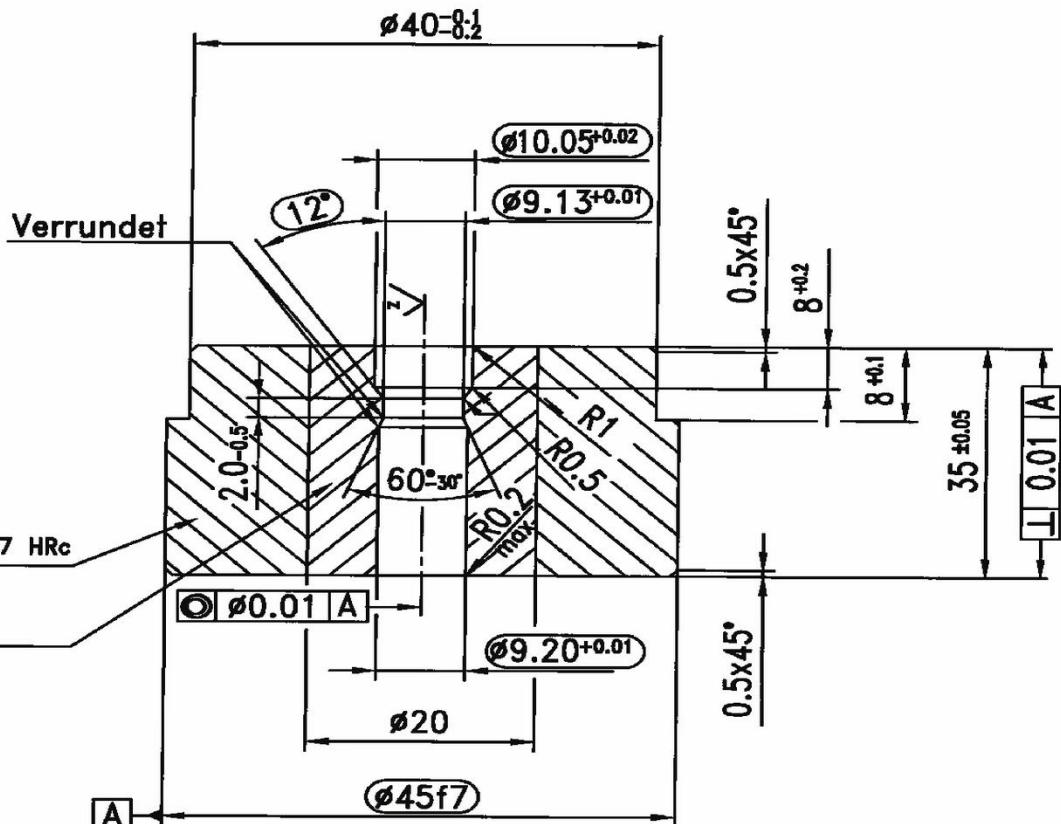
Observations:

Times made:

Casing H T

Carbide

QC Sign:



Platí pouze pro popt.-obj. č.
Gültig nur für Anfr.-Best. Nr.

()

C					Werkstoffabmessung:				Maßst.:	%
b					Werkstoff: 1.2343 / HM G30				DIN:	
a					2017	Datum	Name	Wärmebehandlung:		
=	Änderung Muß durch CAD gezeichnet	Datum	Name	kommt vor	bearbeitet	26.01.	Klief R	gehärtet u. angel.auf:	45-47	HRC
			1000	±0.8	geprüft			Einsatz geh.:	tief.	HRC
	Symbole für die Oberflächenbeschaffenheit		315	±0.5				vergütet auf:		Nmm⁻²
u	✓ - △ Rz 100	Fertigstellurizen DIN 7168	120	±0.3	normgepr.					
v	✓ - △ Rz 63		30	±0.2						
w	✓ - △ Rz 25		6	±0.1						
			Maße bis	mittel						
Benennung:						Matrize				
KAMAX – WERKE						Zeichnungs Nr.:			Arb.pause Nr.:	
Turnov s.r.o.						12Tf45.020-93				
Für diese Zeichnung behalten wir uns alle Rechte vor!						Ers. für:		Ers. d.:		

REMARKS:-



WORLDS

U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs	U.I.D.	QTY	Delivery	Status	Obs		
Coating			Description		Controlled Copy			Article			
Protected according to ISO 16016			DIE 12TF45.020-93					42.01/02022			