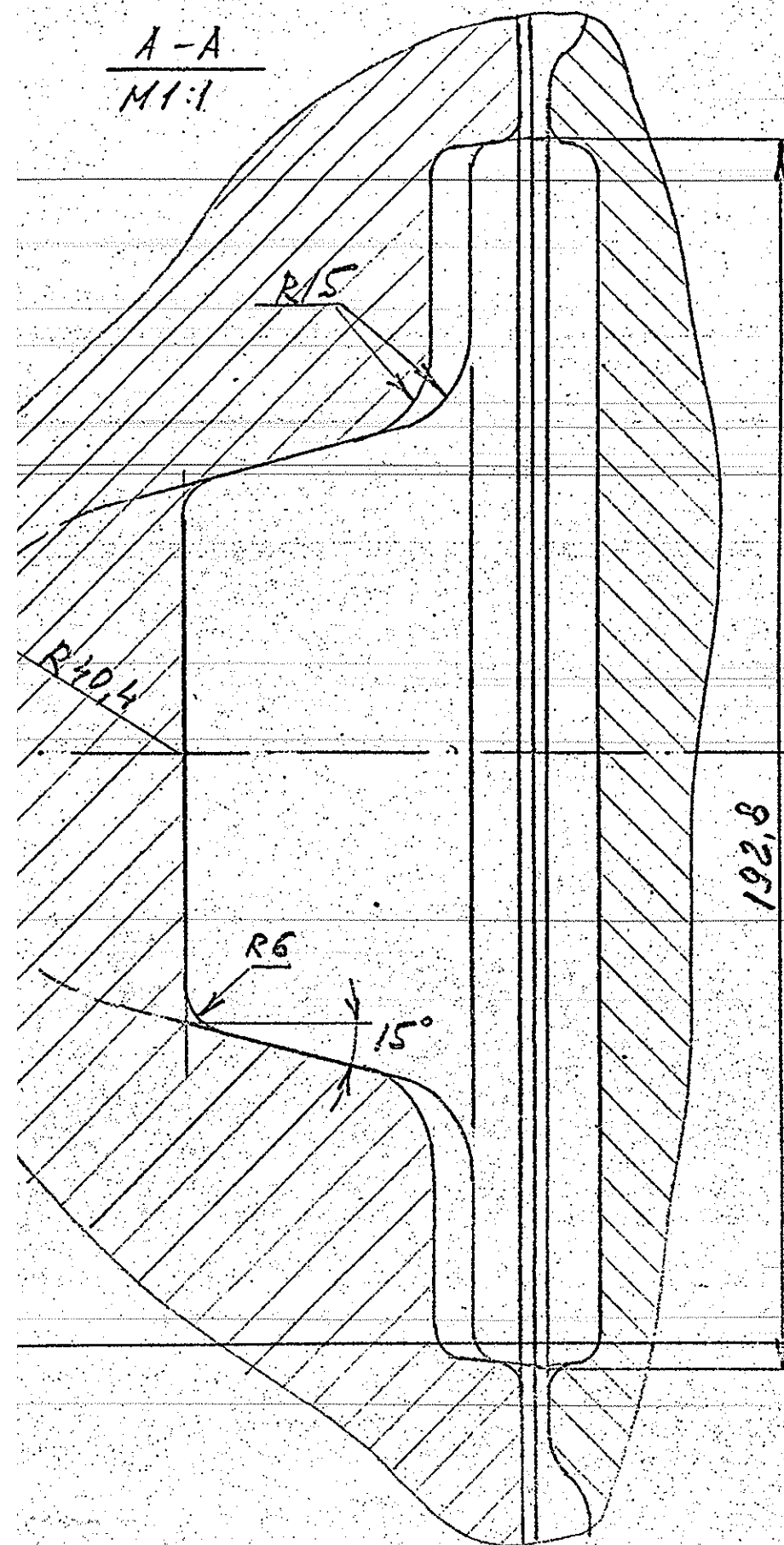


A-A
M1:1



1. Обработка рабочей полости $\varnothing 32$
2. Допуски на размеры рабочей полости по 4-ому классу точности.
3. Твердость: рабочей части штампа
HB 340...388
хвостовика HB ≤ 285
4. Смещение верхней и нижней полостей ручья не более 0,3 мм.
5. Остальные технические требования по ГОСТ 21546-77.
6. Неуказанные штамповочные уклоны 7° .
" " " радиусы ~ 4 мм.

Технические требования на сдачу штампа

1. Штамп сдается в работу при условии, если полученная из него деталь соответствует чертежным размерам.

2. Обнаруженные дефекты штампа (по конструкции и изготовлению) устраняются цехом-изготовителем в процессе отладки до окончательной сдачи штампа.

Зак. 112-92 г. тип. 100

Индекс изделия	569
№ детали	569-18.72.009
№ паспорта	4720
Цех-изготовитель	
Согласовано с цехом	8
Дата	
Начальник техбюро	Подпись