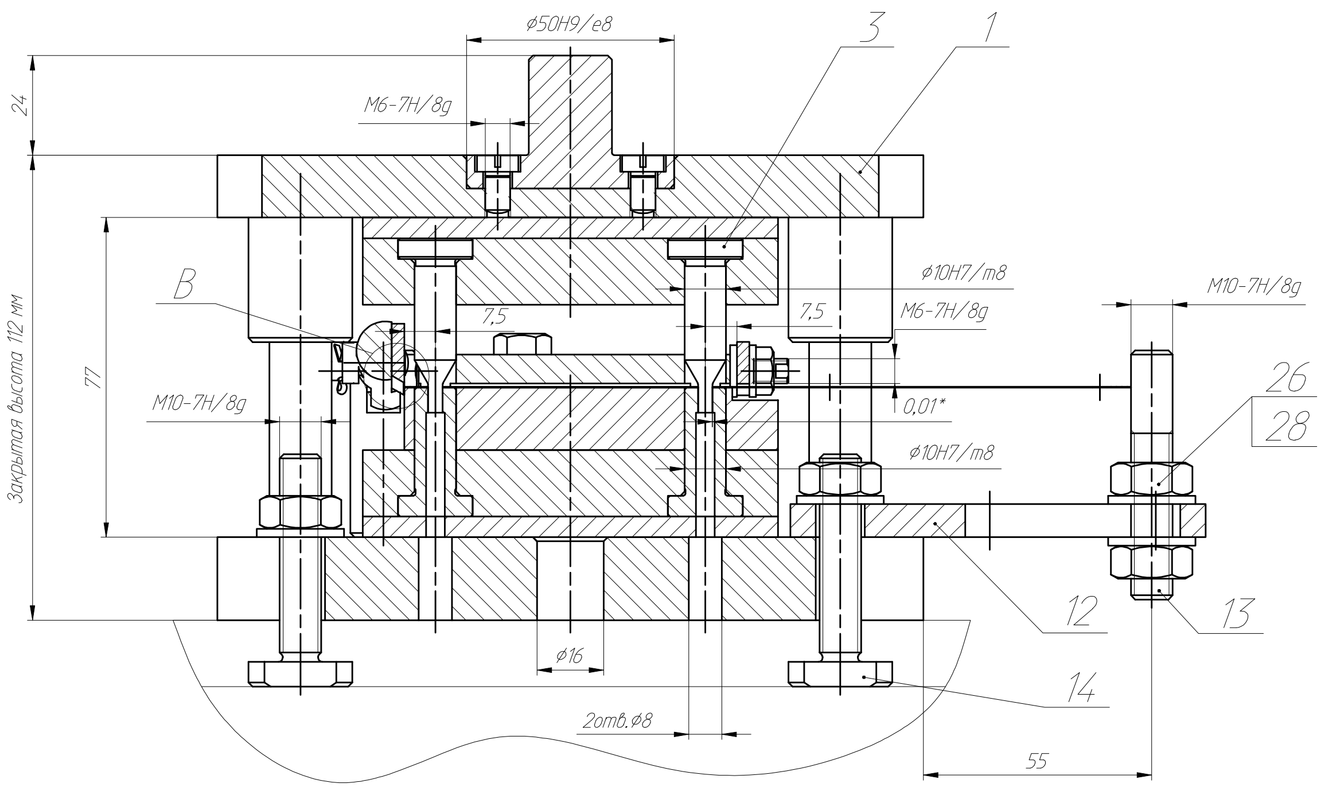
ШКММ 001-000 СБ

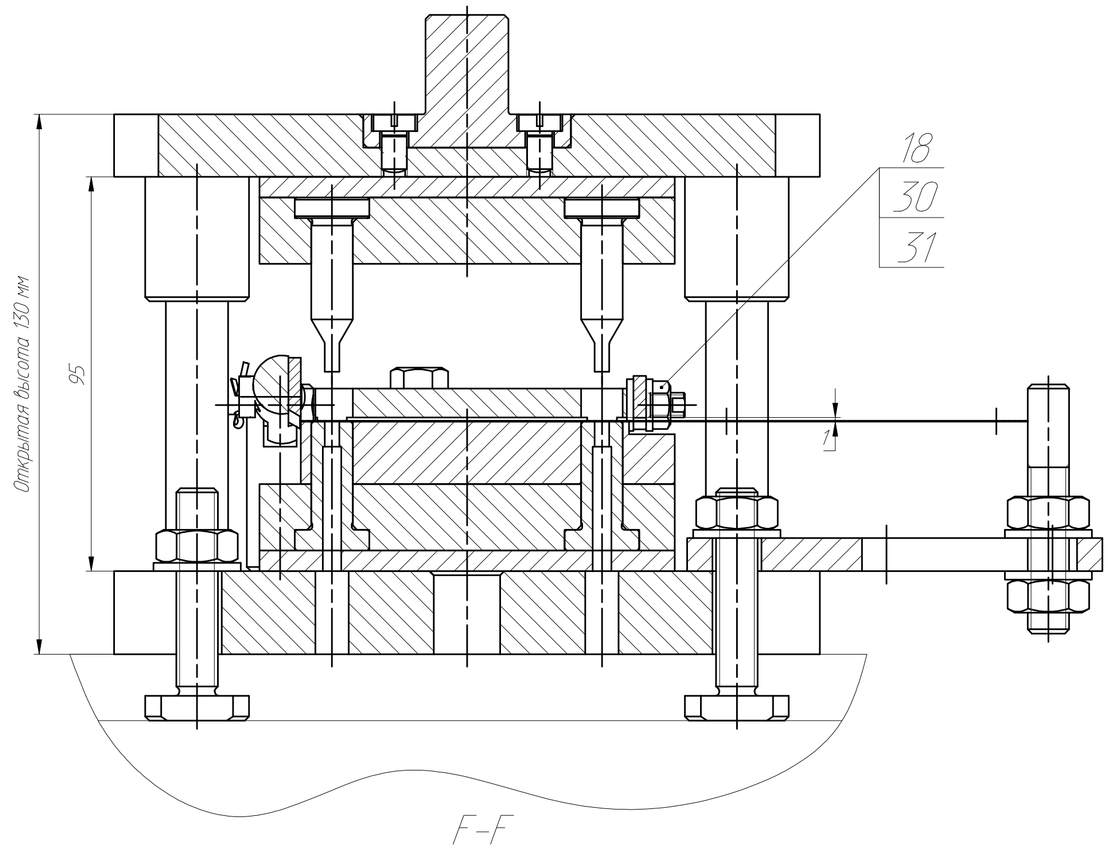
Штамп в закрытом состоянии

А-А

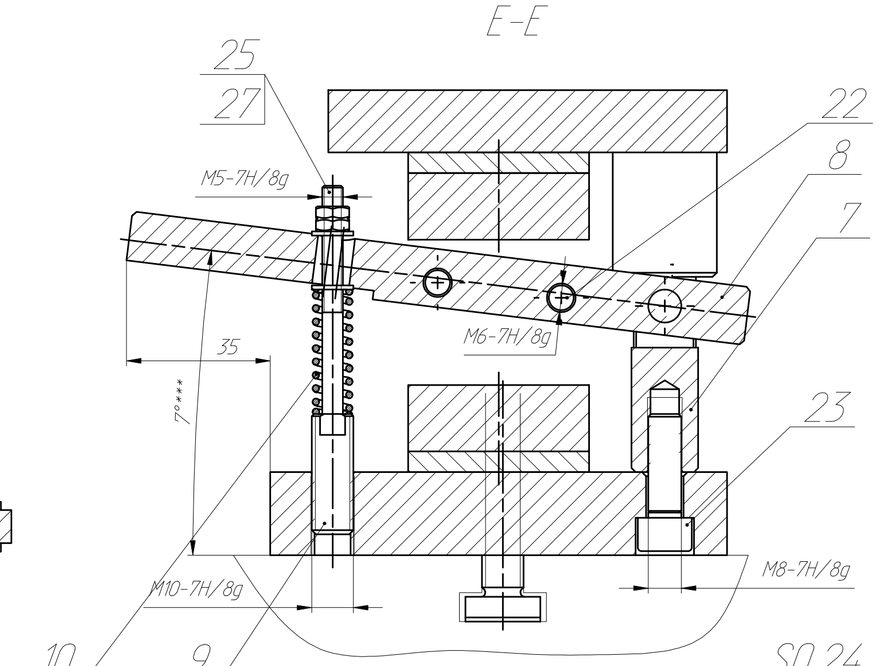


Штамп в открытом состоянии

А-А

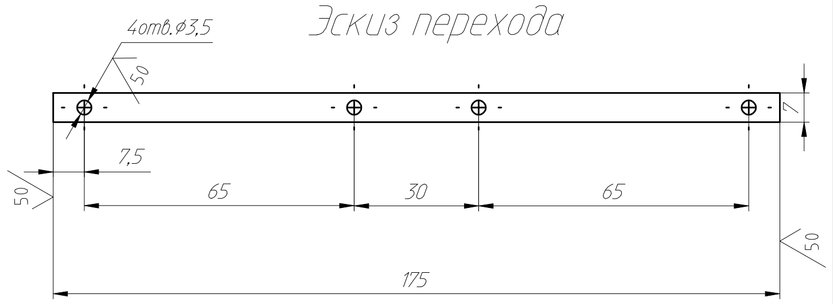


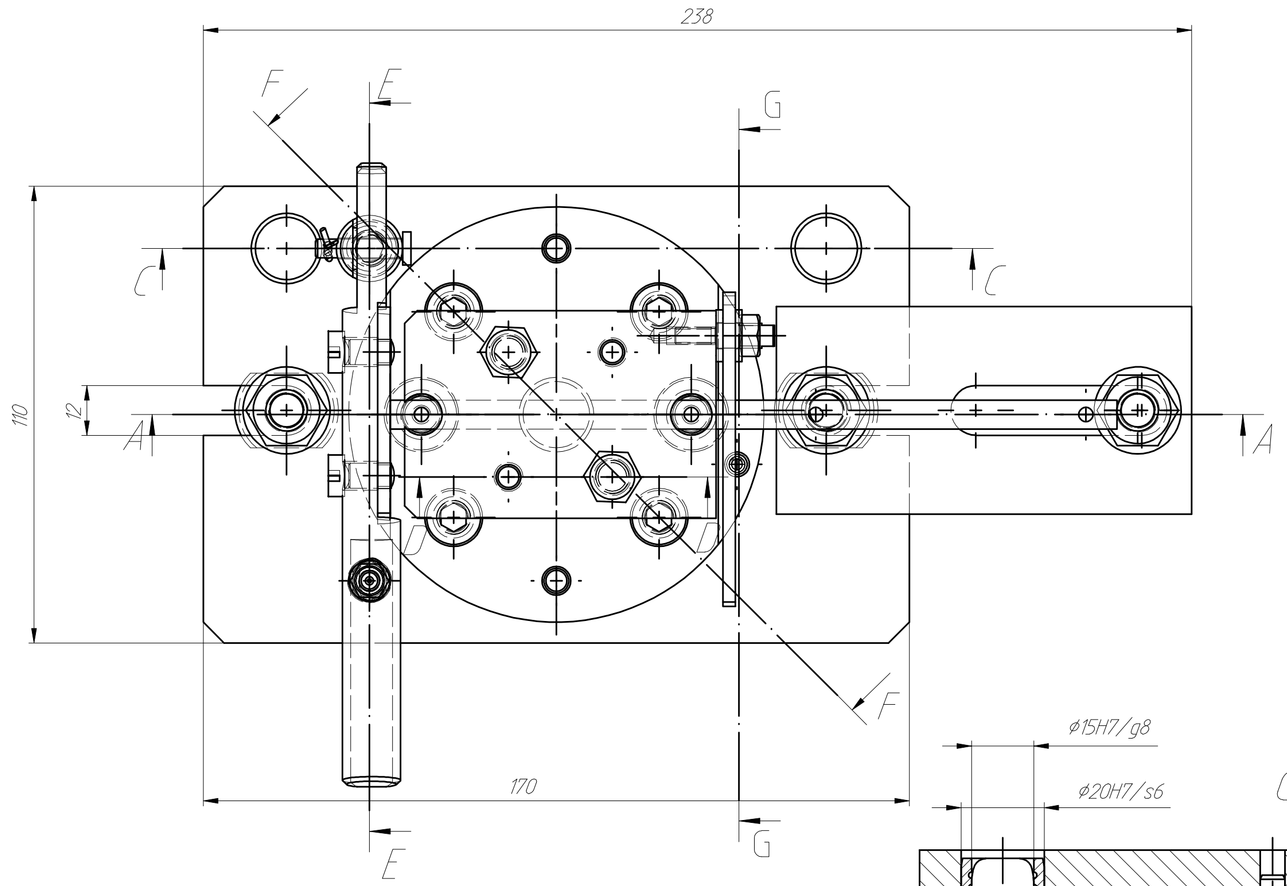
E-E



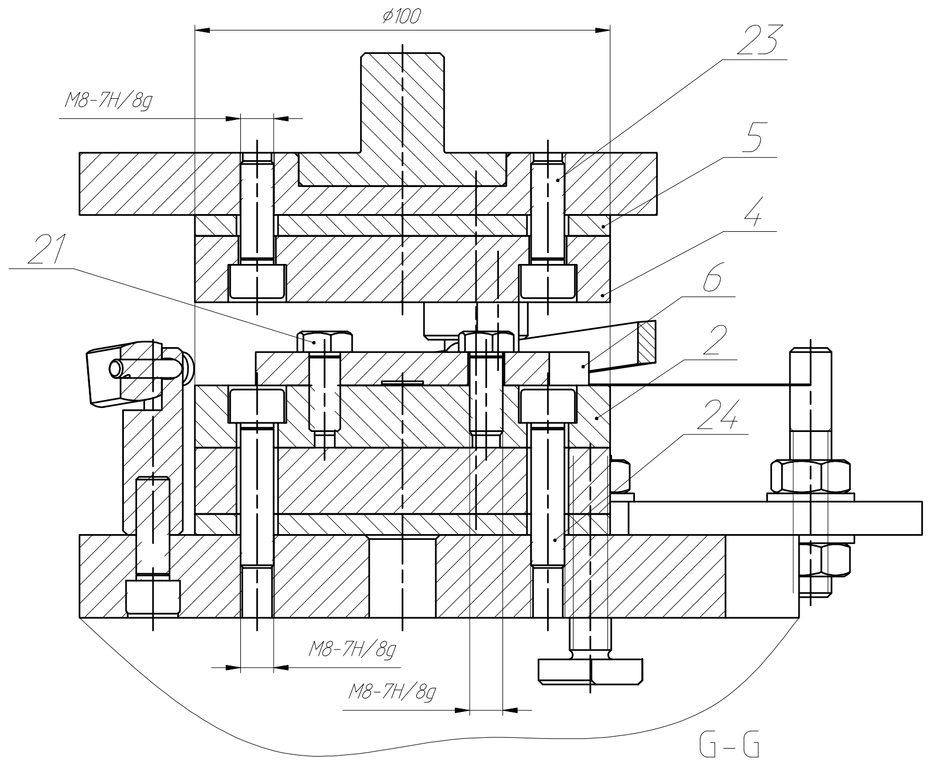
Заготовка

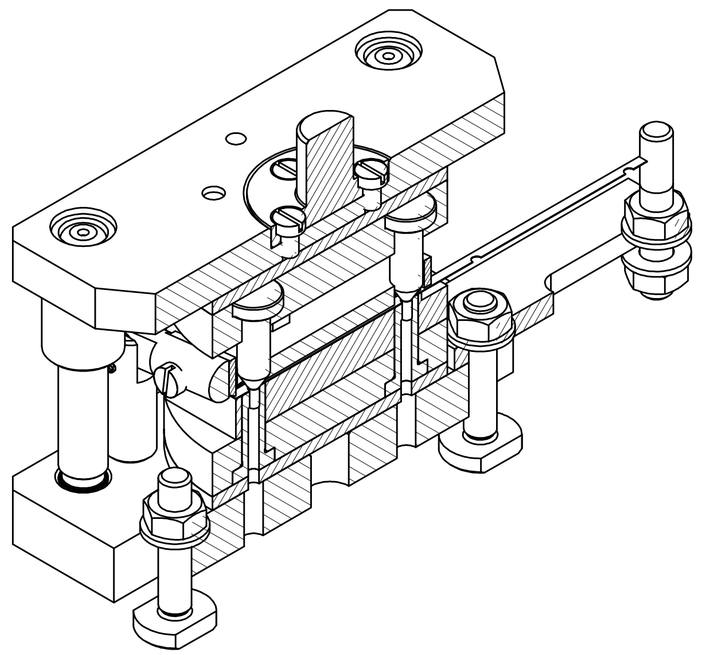
Эскиз перехода



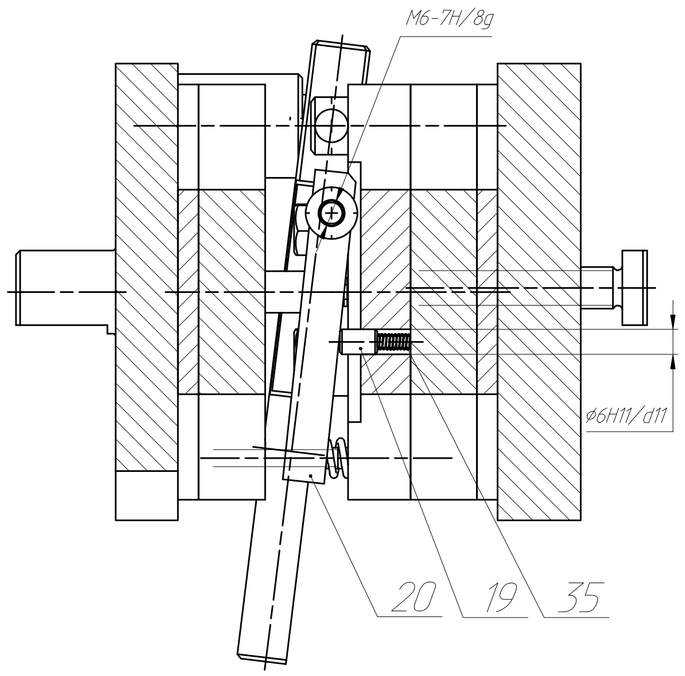


F-F

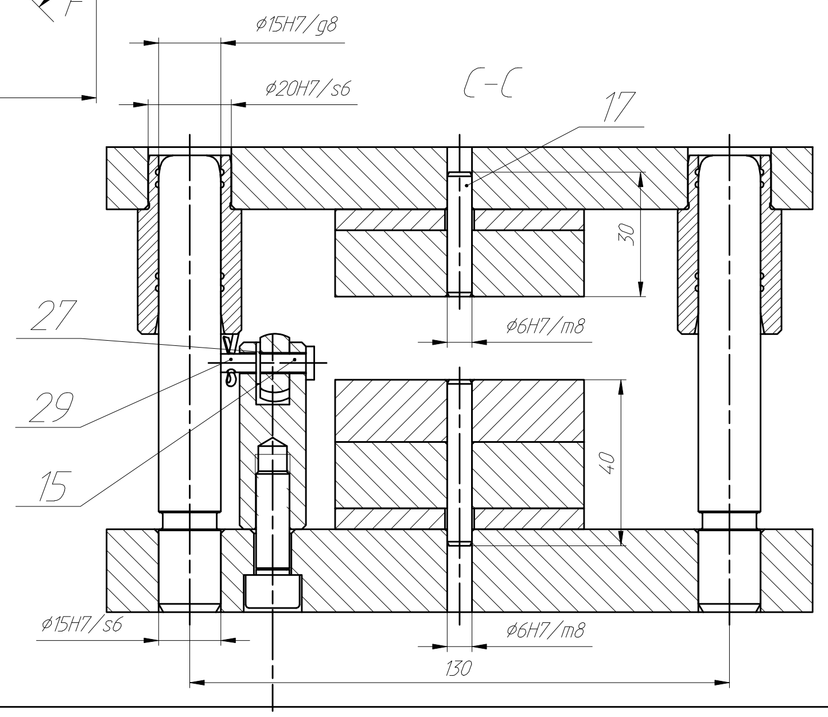




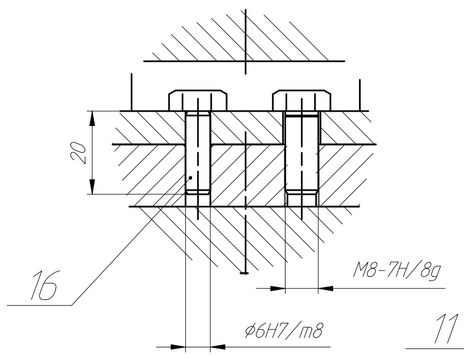
G-G



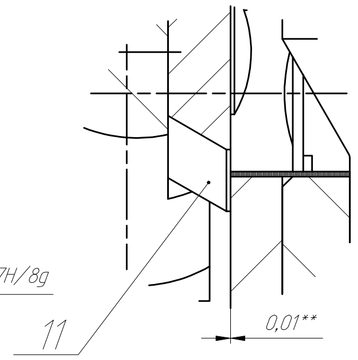
C-C



D-D (1:1)



B (5:1)



1. Заготовка - полоса луженая 7 мм $\frac{\text{АТ-ПВ-0-0,2 ГОСТ 19904-90}}{\text{К260В5-III-Г-08кп ГОСТ 16523-97}}$
2. Штамп установить на ручном прессе усилием 10 кН.
3. Усилие пробивки - 2,1 кН.
4. Усилие резки полосы - 0,3 кН.
5. Размеры для справок.
6. *Размер подогнать по пуансону ШКММ 001-001 с односторонним зазором 0,01 мм..
7. **Зазор выдержать при наладке штампа за счет шлифовки шайбы поз. 27.
8. *** Угол выставить эксперементально исходя из работоспособности штампа.

					ШКММ 001-000 СБ			
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Штамп пробивки и резки стальных клемм	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							9	1:1
Провер.						Лист 1	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Инв. № подл.

Формат А1