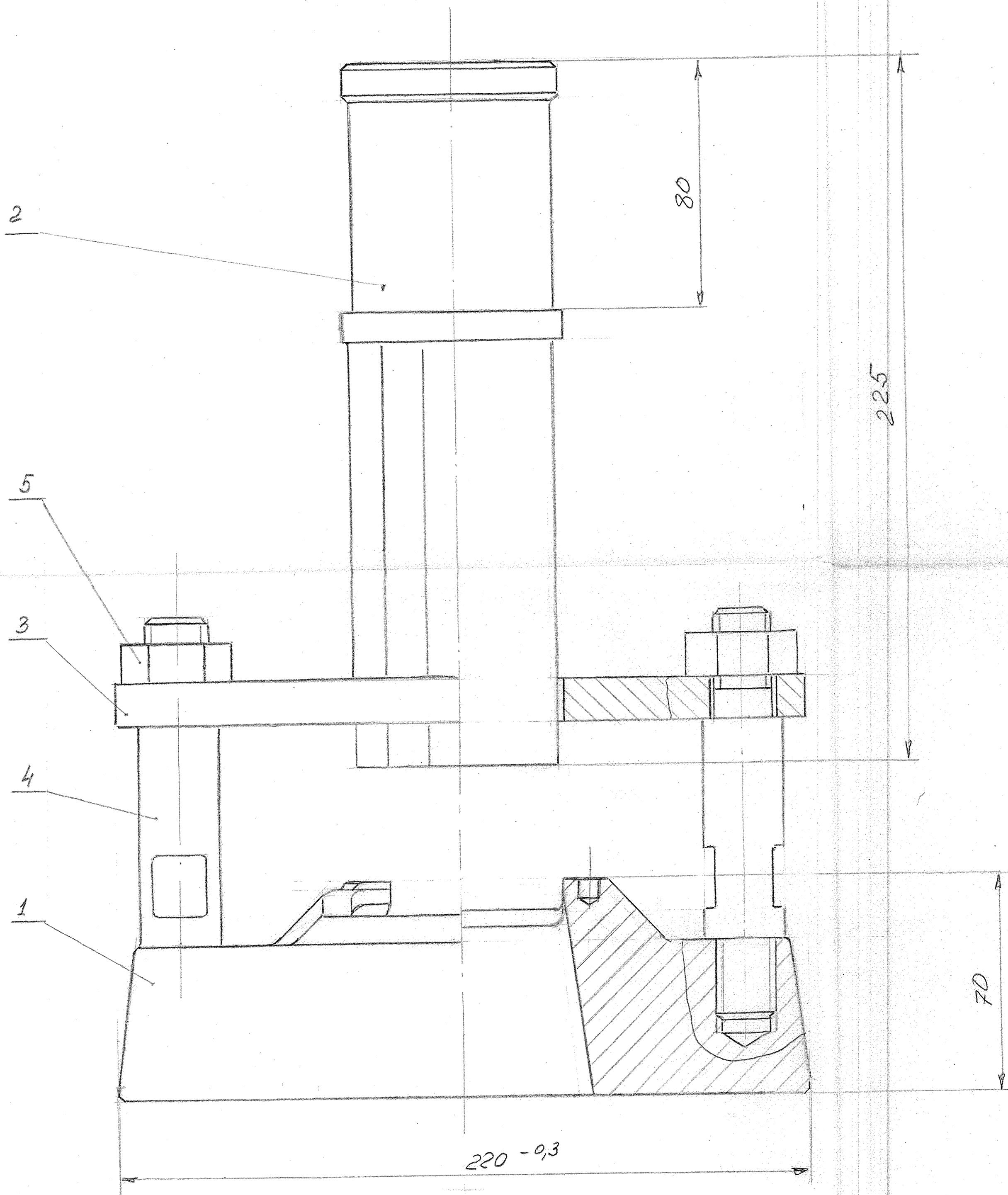


656.1161-СБ



1. Изготовление и приемка по СТП 588-212-89
2. Штамп установить в блок 656.450 или 656.1030
3. Зазор между пуансоном и матрицей 0,2...0,25 на сторону за счет пуансона
4. Обрезку облоя производить в горячем состоянии на 250 т. прессе
5. Маркировать: 656.1161; 170.0206-12
6. Комплектность: 656.1161
655.1098 ①
655.1292

ОКМат. 20.2
1-й
235119016-01
31/III-01

| | | | | | | | | | |
|-----------|----------|----------|----------|--|--|-------------|--------|--------|-----|
| | | | | | | 656.1161-СБ | | | |
| 1 | 1 | № 8834 | 26.07.11 | Штамп обрезной для штамповки Ш-463 на дет. 170.0206-12 (опора) | | | лит. | масса | М-8 |
| изм. кол. | № докум | Подп. | дата | | | | | | |
| Разраб. | Голькин | 31.07.01 | | сборочный чертеж | | | лист 1 | лист 2 | |
| Провер. | Голькин | | | | | | | | |
| Т. контр. | | | | | | | | | |
| Нач. КБ | | | | | | | | | |
| Н. контр. | Головкин | 31.07.01 | | | | | | | |
| Утверд. | Назаров | 31.07.01 | | | | | | | |