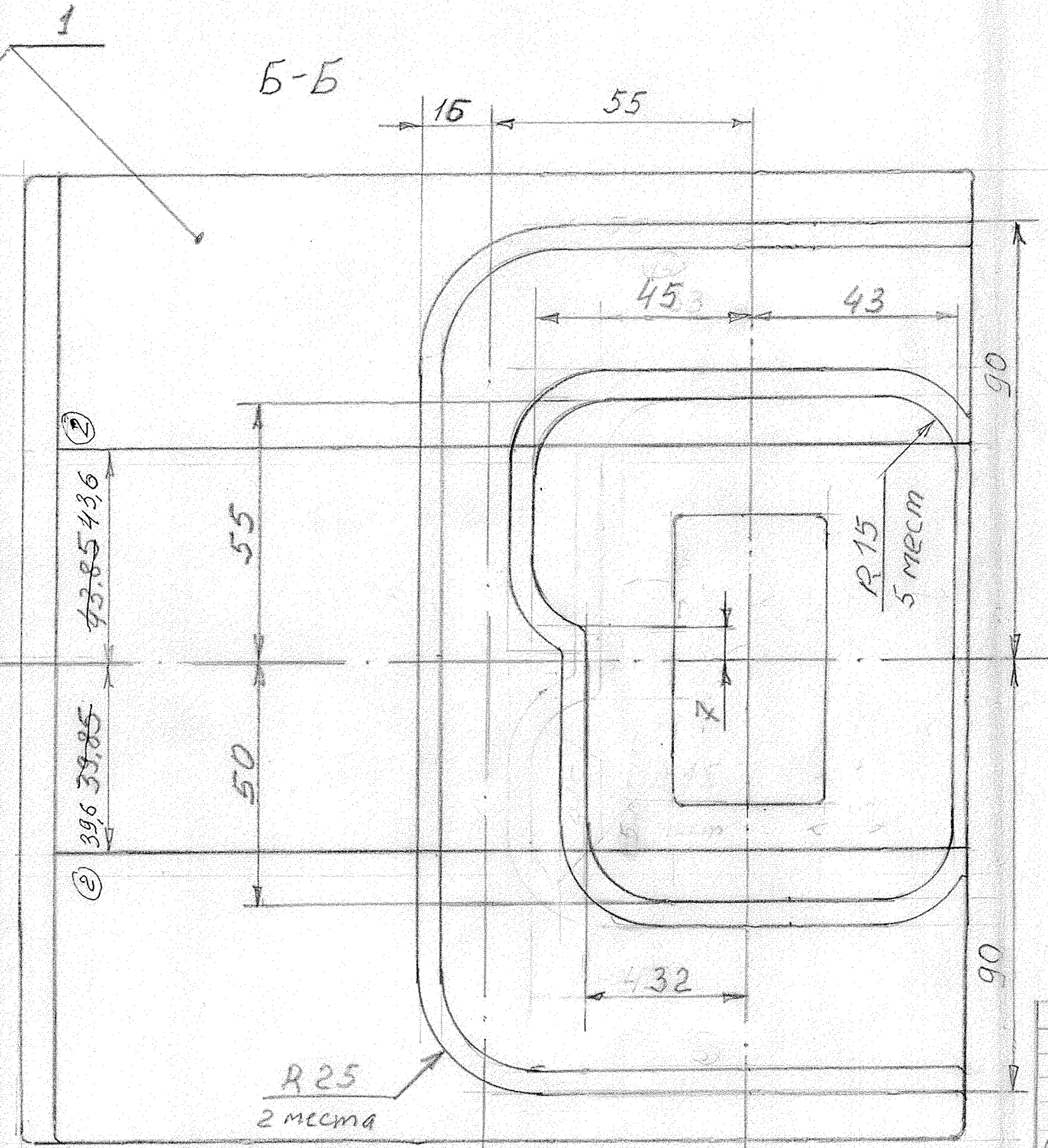
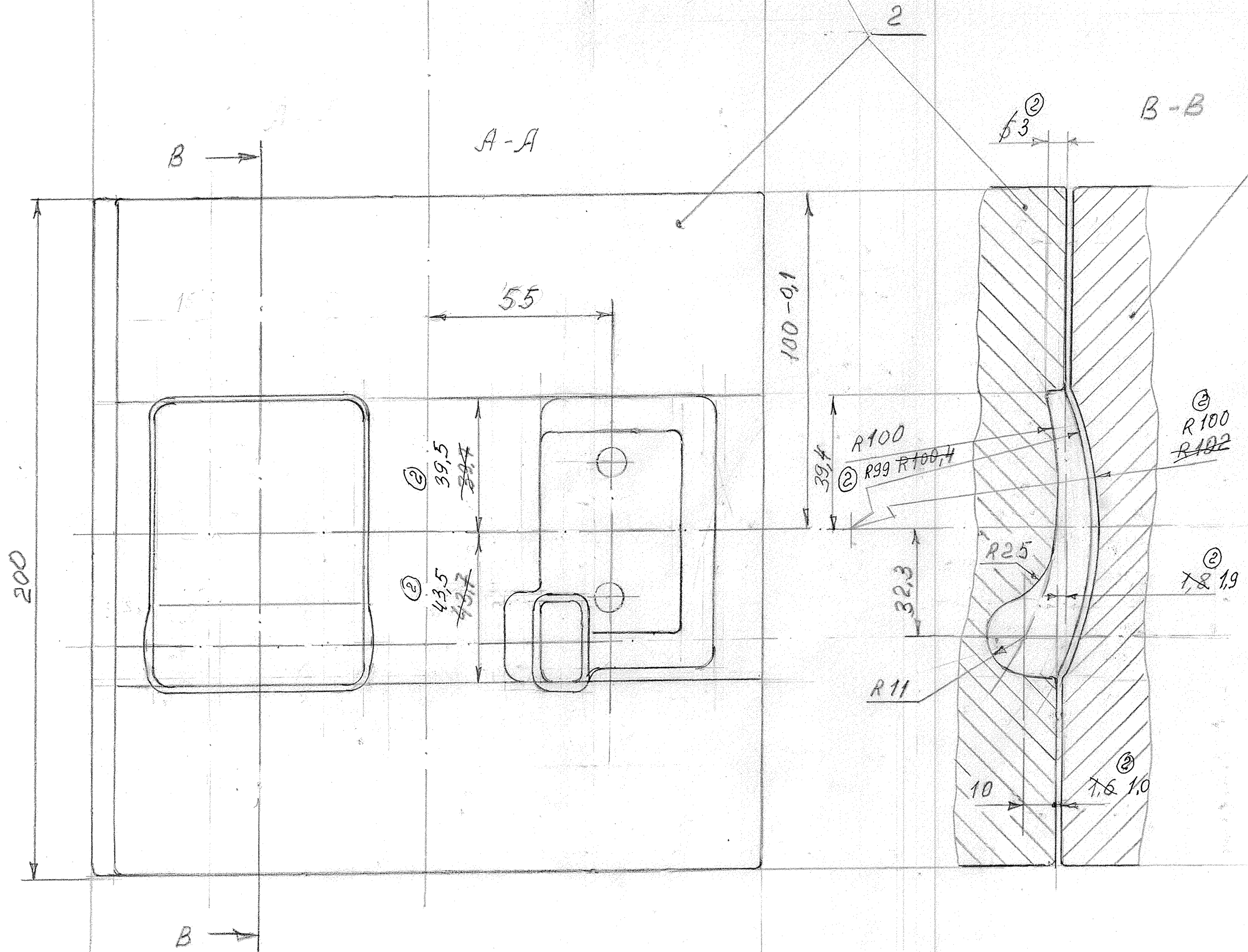
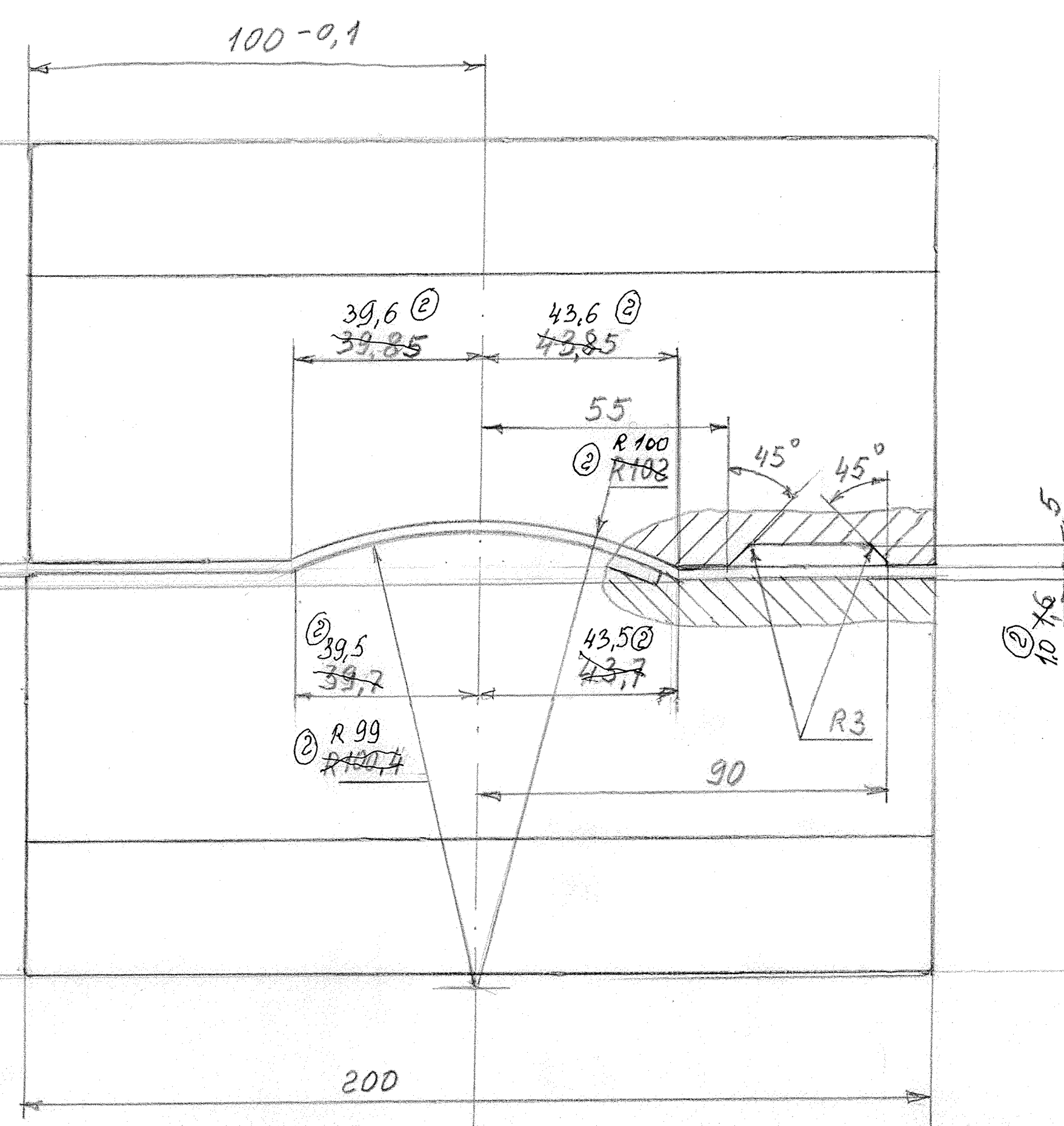


③
19 1,8
18 1,0



1. Изготовление и приемка по СТН 588-168-89
2. Ручей изготовить по чертежу горючей штамповки И-463 по дет. 170.0206-12 (опора)
3. Вставки изготовить из стали 4Х4ВМФ (ДИ-22)
4. Вставки разрешается изготавливать из стали 4Х5ВМС, 4ХЗВМФ, 5ХНМ ГОСТ 5950-73
5. Термобработка вставок 45...48 НРс
6. Гравюру ручья полировать 0,32/
7. Вставки установить в блок 655.1050 на прессе ЗЭК 1600
8. Размер пробной заготовки 814x60x80
9. Маркировать: 655.1292 170.0206-12
10. Комплектность: 655.1292 656.1161

ОПМаш.ИП.82.
26.02.11

655.1292-СБ				лист 1		лист 1	
2	19	№ 8834	21.07.11	Вставка к блоку 655.1050	лит	масса	М.8
1	-	№ 8834	21.07.11	Вставка к блоку 655.1050			
43М.К.Л.	№ докум.	Прод.	дата	на прессе ЗЭК-1600 для			
Разраб.	Головкин	Долганов	21.07.11	штамповки И-463 по дет			
Провер.				170.0206-12 (опора)			
Т. Калитр							
Маш. К.В.	Рахитович						
Н. Калитр							
Уд. Серд.	Лесниченко						

655.1292-СБ

406