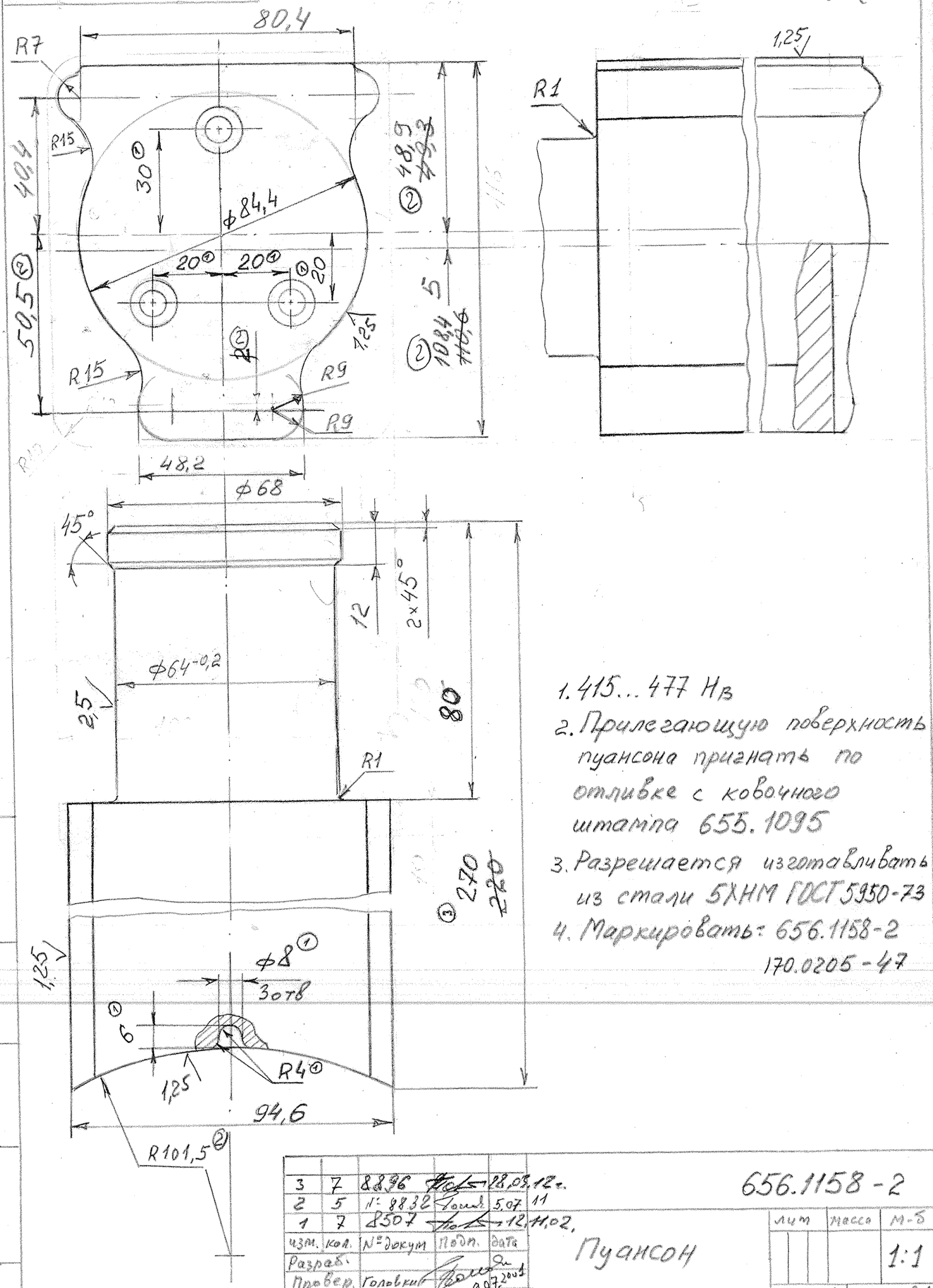
656.1158-2



Rz 40 (√)

1. 415...477 НВ
2. Прилегающую поверхность пуансона пригнать по отливке с ковочного штампа 655.1095
3. Разрешается изготавливать из стали 5ХНМ ГОСТ 5950-73
4. Маркировать: 656.1158-2
   170.0205-47

3	7	8896	28.03.12	
2	5	№ 8832	5.07	11
1	7	8507	12.11.02	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Провер.	Головкин		9.07.2001	
Т. контр.				
Нач. КБ				
Н. контр.	Головкин			
Утверд.	Назарцев			

656.1158-2

Пуансон

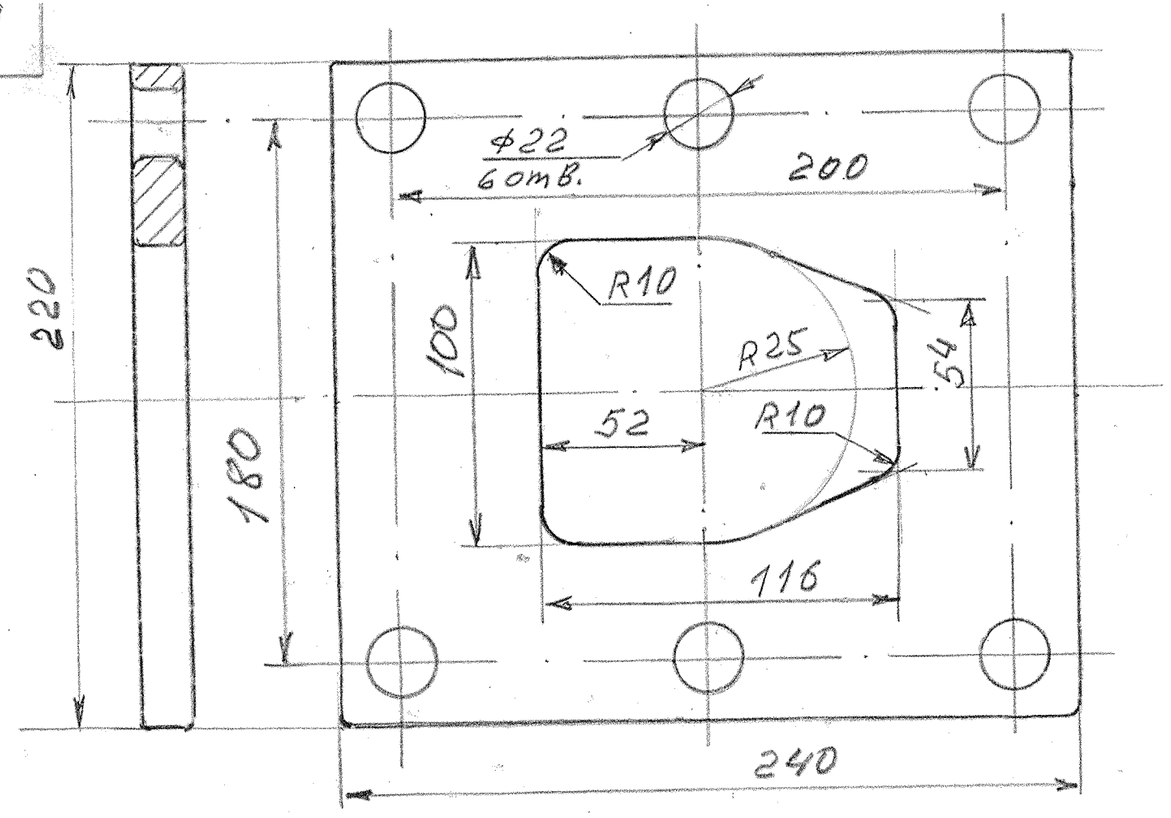
Лит.	Масса	М-б
		1:1
Лист 1	Листов 1	

7Х3 ГОСТ 5950-73

406

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

656.1158-3



1. Острые кромки скруглить R1
2. Маркировать. 656.1158-3

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Провер.	Головкин		9.07.2001	
Т. контр.				
Нач. КБ				
Н. контр.	Головкин			
Утверд.	Назарцев			

656.1158-3

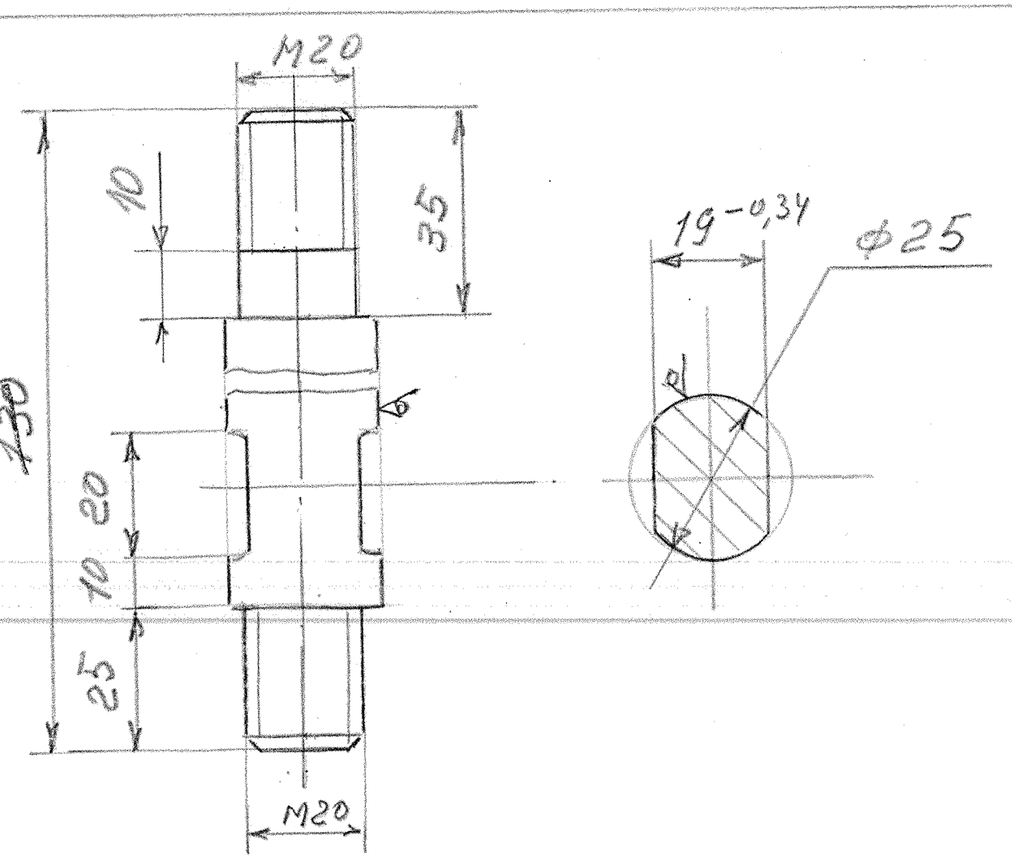
Съёмник

Лит.	Масса	М-б
		1:2
Лист 1	Листов 1	

Сталь 3 ГОСТ 380-88

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата

656.1158-4



Маркировать: 656.1158-4

1	1	8896	24.03.12	

Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Провер.	Головкин		9.07.2001	
Т. контр.				
Нач. КБ				
Н. контр.	Головкин			
Утверд.	Назарцев			

656.1158-4

Шпилька

Лит.	Масса	М-б
		1:1
Лист 1	Листов 1	

45 ГОСТ 1050-88

406

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата