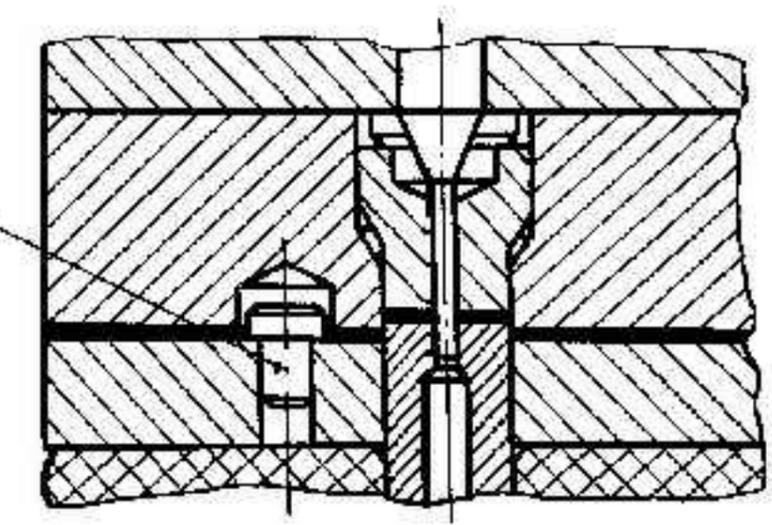
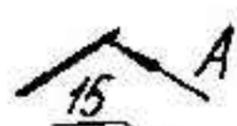


A-A



Штамп  
00-000.06.15.15.00

Штамп 00-000.06.15.15.00

Штамп предназначен для вырубki деталей и пробивки отверстия 4 мм. В данную сборочную единицу включены следующие стандартные изделия: поз. 18 - винт М6-8g×14.58 ГОСТ 1477-93 (1 шт.); поз. 19 - винт ВМ10-8g×40.58 ГОСТ 1491-80 (4 шт.); поз. 20 - винт ВМ10-8g×75.58 ГОСТ 1491-80 (4 шт.); поз. 21 - штифт 10п6×50 ГОСТ 3128-70 (2 шт.); поз. 22 - штифт 10п6×80 ГОСТ 3128-70 (2 шт.); 1. СБОРКА НЕПОДВИЖНОЙ ЧАСТИ

В отверстие  $\phi 25$  нижней плиты 2 запрессованы две колонки 13. Обойма 7 надевается на пуансон-матрицу 8, закрепляется на плите 2 винтами 19 и фиксируется штифтами 21. Отверстия  $\phi 7$  в плите 2 и пуансоне-матрице 8 должны совпасть. Амортизатор 11, и съемник 5 надеваются на пуансон-матрицу и винтами 17 соединяются с обоймой 7. В отверстие  $\phi 6$  съемника 5 вставлен упор 15.

2. СБОРКА ПОДВИЖНОЙ ЧАСТИ

В отверстия  $\phi 38$  плиты 1 запрессованы втулки 16, а в отверстие М42×3-6 Н ввернут хвостовик 14 и застопорен винтом 18. Пуансон 12 запрессован в пуансондержатель 9 со стороны отверстия  $\phi 23$ , а выталкиватель 10 вставлен в матрицу 6. Плита 1, прокладка 4, пуансондержатель 9 и матрица 6 соединены винтами 20 и фиксируются штифтами 22. Плита 1 с запрессованными втулками 16 надевается на направляющие колонки 13 хвостовиком вверх.

ПРИНЦИП РАБОТЫ ШТАМПА

Заготовка подается через вырез съемника 5 до упора 15. В начале рабочего хода подвижная часть штампа опускается вниз, выталкиватель 10 прижимает заготовку к пуансон-матрице 8. При дальнейшем движении выдвигается зазор между выталкивателем 10 и пуансондержателем 9, сжимается амортизатор 11 и происходит вырубка детали из заготовки и пробивка отв.  $\phi 4$ . При холостом ходе подвижной части съемник 5 амортизатором 11 возвращается в первоначальное положение, а деталь освобождается из матрицы 6 выталкивателем 10 под действием его веса. Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

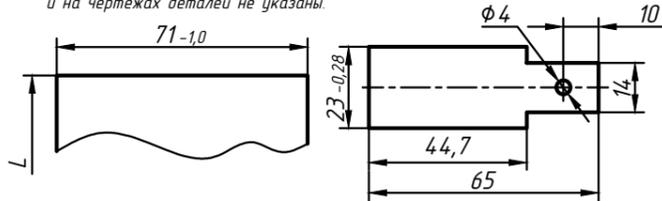
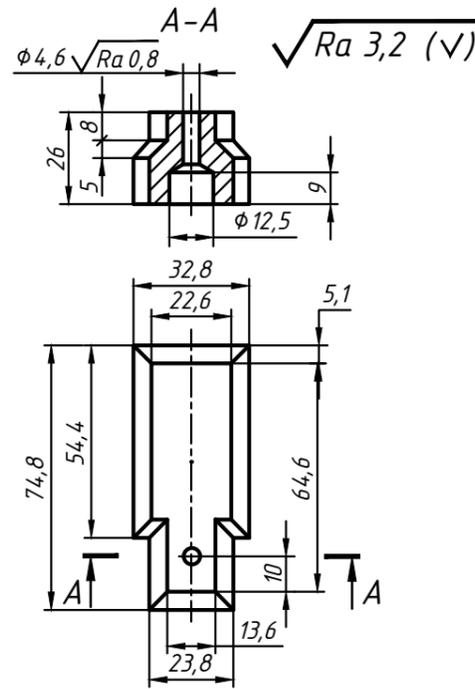


Рис. 1. Заготовка

Рис. 2. Изготавливаемая деталь



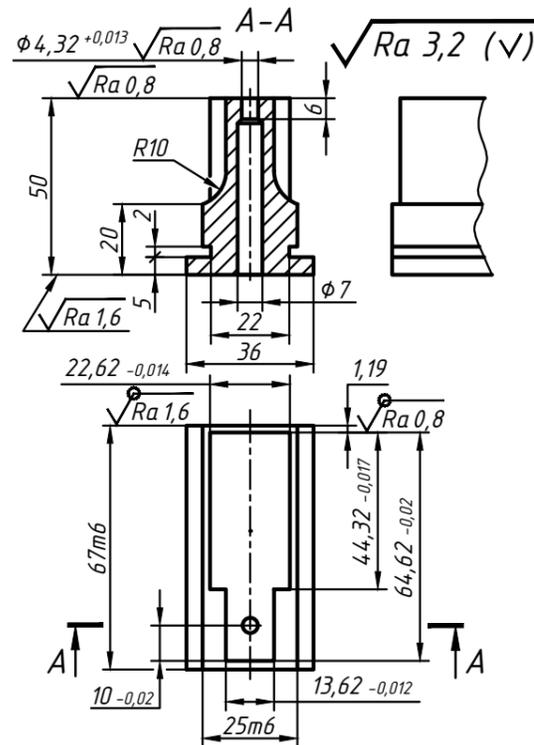
1. HRCэ 40...45.  
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.10

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Выталкиватель  
Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А4



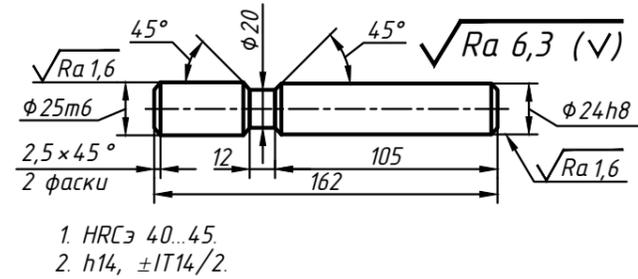
1. HRCэ 56...60.  
2. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.08

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Пуансон-матрица  
Сталь У10А  
ГОСТ 1435-99

Копировал Формат А5

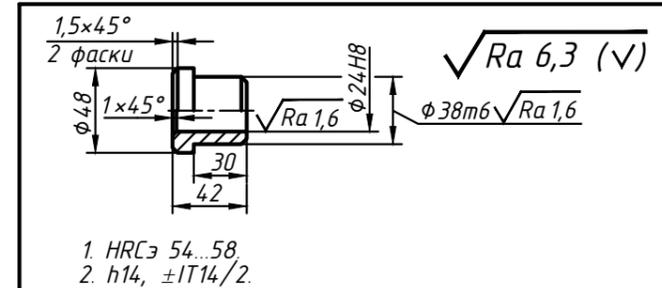


1. HRCэ 40...45.  
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.13

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Колонка  
Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013



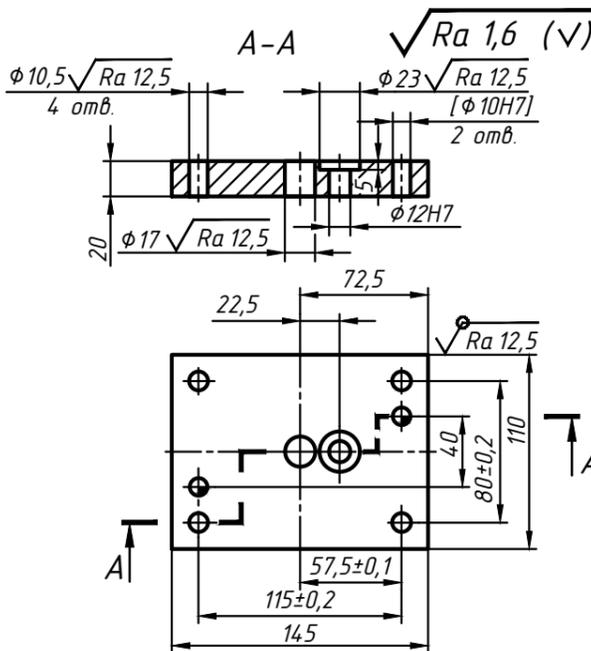
1. HRCэ 54...58.  
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.16

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Втулка  
Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А5



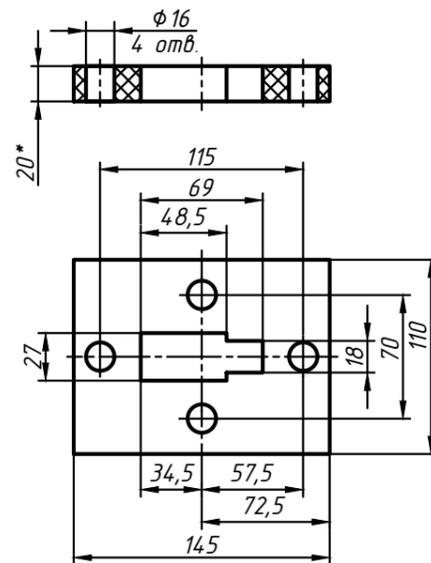
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01, 04, 06.  
2. Детали применять совместно.  
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.09

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Пуансонодержатель  
Сталь У10А  
ГОСТ 1435-99

Копировал Формат А4



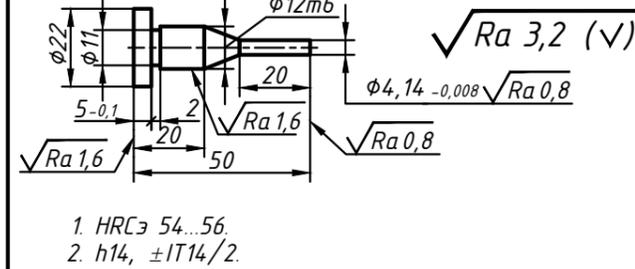
\*Размер для справок

00-000.06.15.15.11

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Амортизатор  
Пластина I, лист 0МБ-М-20  
ГОСТ 7338-90

Копировал Формат А4



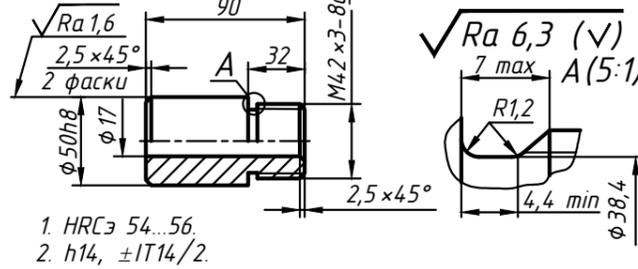
1. HRCэ 54...56.  
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.12

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Пуансон  
Сталь У10А  
ГОСТ 1435-99

Копировал Формат А5



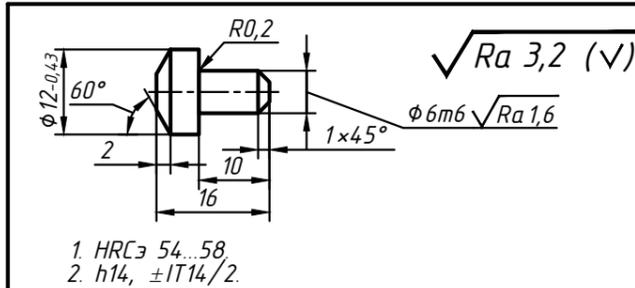
1. HRCэ 54...56.  
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.14

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Хвостовик  
Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А5



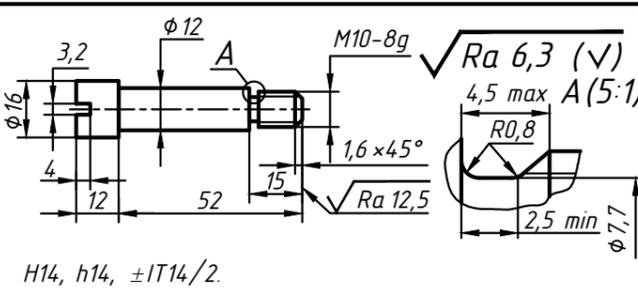
1. HRCэ 54...58.  
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.15

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Упор  
Сталь У10А  
ГОСТ 1435-99

Копировал Формат А5



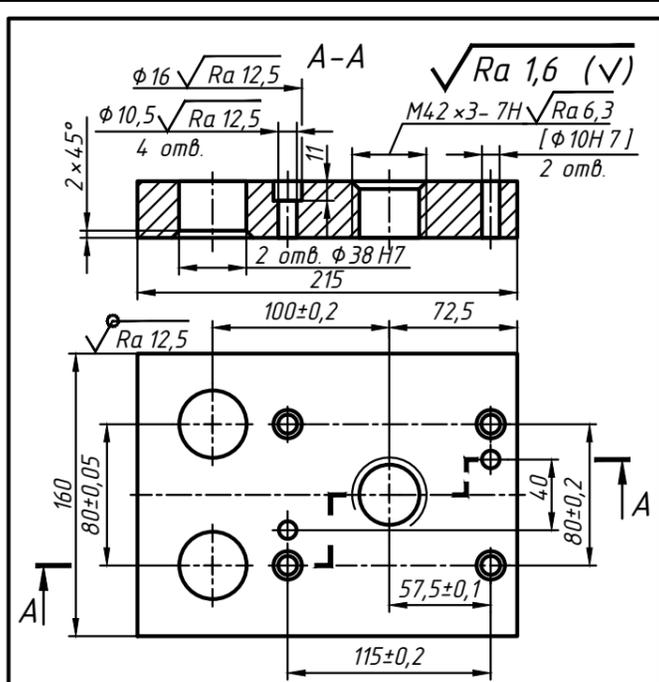
H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.17

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							

Винт  
Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Копировал Формат А5



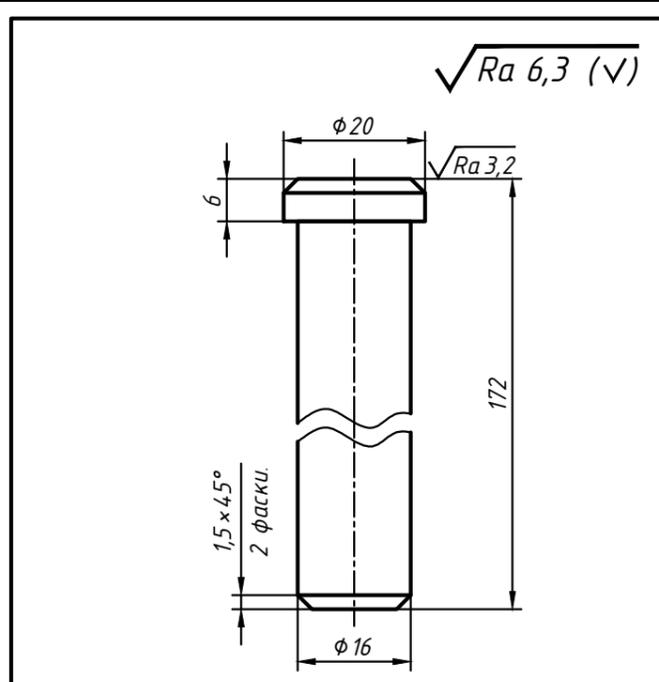
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 04, 06, 09.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.01

Плита  
верхняя

Ст3 ГОСТ 380-2005

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



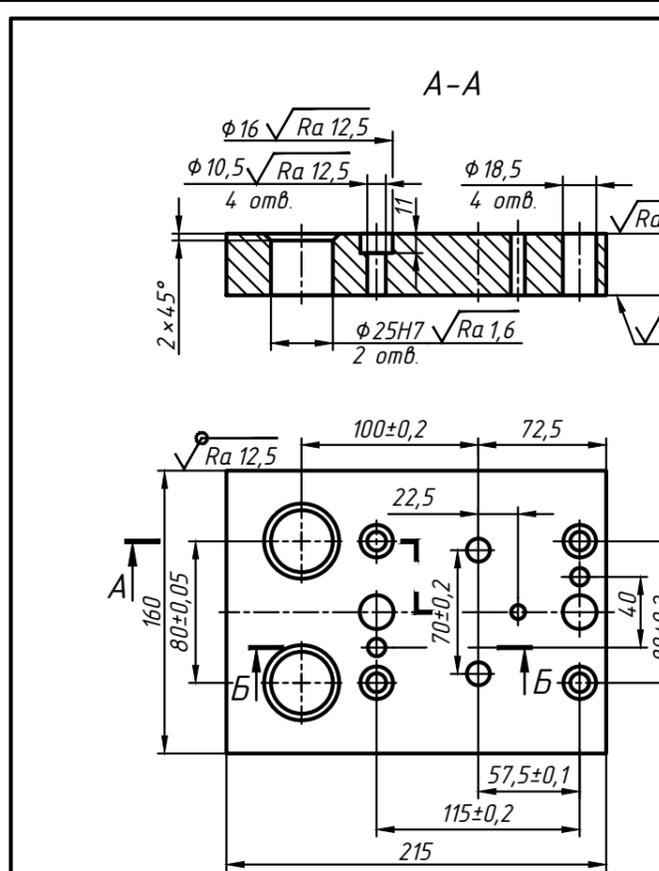
1. HRCэ 54...58.
2. h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.03

Толкатель

Сталь У10А  
ГОСТ 1435-99

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							2:1
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



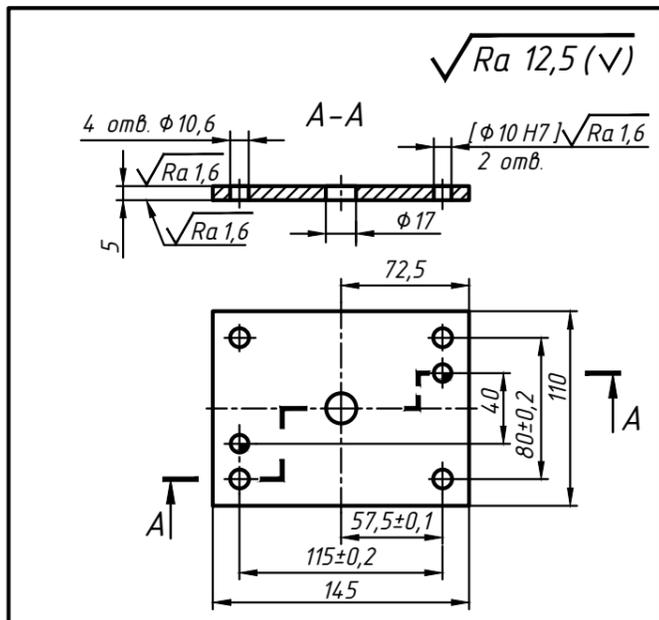
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 07.
2. Детали применять совместно.
3. H14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.02

Плита  
нижняя

Ст3 ГОСТ 380-2005

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



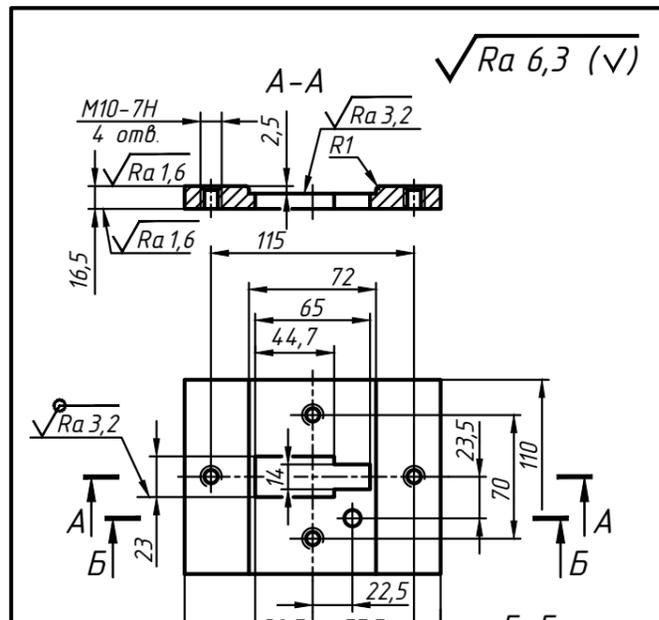
1. HRCэ 40...45.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01, 06, 09.
3. Детали применять совместно.
4. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.04

Прокладка

Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



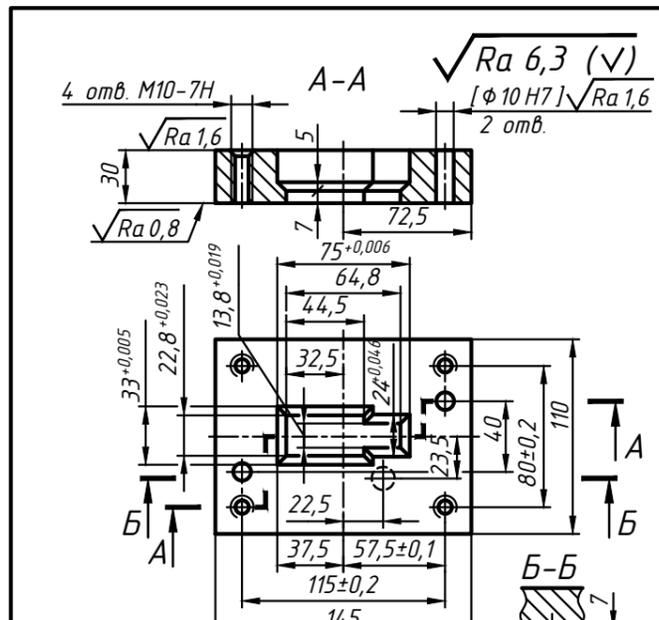
H14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.11

Съемник

Сталь 45  
ГОСТ 1050-2013

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



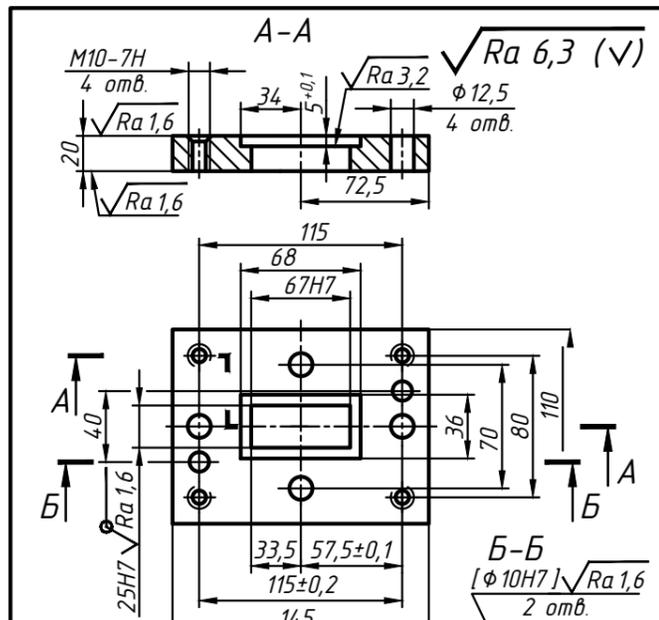
1. HRCэ 56...60.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01, 04, 09.
3. Детали применять совместно.
4. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.06

Матрица

Сталь У10А  
ГОСТ 1435-99

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 02.
2. Детали применять совместно.
3. H14, h14, ±IT14/2.

00-000.06.15.15.07

Обойма

Ст3 ГОСТ 380-2005

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							1:2
Проб.							
Т. контр.							
Н. контр.							
Утв.							