

ИМАНН
00-000.06.15.15.00

ШТАМП 00-000.06.15.15.00

Штамп предназначен для вырубki деталей и пробойки отверстий 4 мм. В детали оброчною единицу включены следующие стандартные изделия:

поз. 18 - винт М6-8g×14,58 ГОСТ 14.177-93 (1 шт.);
 поз. 19 - винт М10-8g×4,058 ГОСТ 14.91-80 (4 шт.);
 поз. 20 - винт М10-8g×75,58 ГОСТ 14.91-80 (4 шт.);
 поз. 21 - штифт 10h6×50 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);
 поз. 22 - штифт 10h6×80 ГОСТ 3128-70 (2 шт.);

1. СБОРКА НЕПОДВИЖНОЙ ЧАСТИ
 В отверстие $\phi 25$ нижней плиты 2 запрессованы две колонки 13. Осадка 7 надевается на лунсон-матрицу 8, закрепляется на плите 2 и лунсон-матрица 8 фиксируется штифтами 21. Обверстка $\phi 7$ в плите 2 и лунсон-матрица 8 должны сойтись. Амортизатор 11, и сепчик 5 надевается на лунсон-матрицу и винты 17 соединяются с облойкой 7. В отверстие $\phi 6$ сепчика 5 вставлен упор 15.

2. СБОРКА ПОДВИЖНОЙ ЧАСТИ
 В отверстие $\phi 38$ плиты 1 запрессованы винты 16, а в отверстие М4,2-3-6H верхних хвостовиков 14, и заслопаев винтом 18. Лунсон 12 запрессован в лунсондержатель 9 со стороны отверстия $\phi 23$, а выталкиватель 10 вставлен в матрицу 6. Плита 1, пробойка 4, лунсондержатель 9 и матрица 6 соединены винтами 20 и фиксируются штифтами 22. Плита 1 с запрессованными винтами 16 надевается на неподвижные колонки 13 хвостовиков вверх.

ПРИНЦИП РАБОТЫ ШТАМПА

Заслопка подается через вырез сепчика 5 до упора 15. В начале рабочего хода подвижная часть штампа опускается вниз, выталкиватель 10 прижимает заслопку к лунсон-матрице 8. При дальнейшем движении выталкивается зазор между выталкивателем 10 и лунсондержателем 9, сжимается амортизатор 11 и происходит вырубка детали из заслопки и пробойка отв. $\phi 4$. При холостом ходе подвижной части сепчик 5 амортизатором 11 возвращается в первоначальное положение, а деталь отбодывается из матрицы 6 выталкивателем 10 под действием его веса. Все факты для вышней мемрической резьбы выложены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

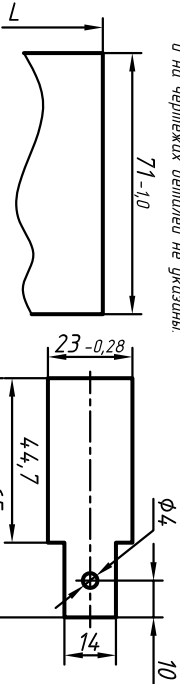


Рис. 1. Заготовка

Рис. 2. Изолированная деталь

Technical drawing showing a cross-section A-A of the stamp mechanism. Dimensions include: $\phi 10,5 \sqrt{Ra 12,5}$, 4 отв., $\phi 17 \sqrt{Ra 12,5}$, 2 отв., $\phi 23 \sqrt{Ra 12,5}$, $\phi 10H7/1$, 2 отв., $\phi 12H7$, 72,5, 22,5, 14,5, 115±0,2, 57,5±0,1, 40, 80±0,2, 110, $\sqrt{Ra 1,6}$ (\checkmark).

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

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.09
 Лунсон-держатель
 Сталь У10А
 ГОСТ 14.35-99

Изм. Масса Количество
 1,2
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the амортизатор (amortizer). Dimensions include: 20*, $\phi 16$, 4 отв., 115, 69, 48,5, 34,5, 57,5, 72,5, 14,5, 18, 70, 110.

*Размер для справок

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.11
 Амортизатор
 Листов 1, лист 0h6-H-20
 ГОСТ 7338-90

Изм. Масса Количество
 1,2
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the выталкиватель (pusher). Dimensions include: $\phi 4,6 \sqrt{Ra 0,8}$, $\sqrt{Ra 3,2}$ (\checkmark), 26, 5, 8, 32,8, $\phi 12,5$, 9, 74,8, 54,4, 22,6, 5,1, 64,6, 10, 13,6, 23,8.

1. HRC3 40...45.
 2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.10
 Выталкиватель
 Сталь 45
 ГОСТ 1050-88

Изм. Масса Количество
 1,1
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the лунсон-матрица (lunson-matrix). Dimensions include: $\sqrt{Ra 1,6}$, $\phi 22$, $\phi 11$, 5-0,1, 20, 20, 50, $\phi 12m6$, $\phi 4,14 - 0,008 \sqrt{Ra 0,8}$, $\sqrt{Ra 0,8}$.

1. HRC3 54...56
 2. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.12
 Лунсон-матрица
 Сталь У10А
 ГОСТ 14.35-99

Изм. Масса Количество
 1,2
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the пуансон-матрица (punson-matrix). Dimensions include: $\phi 4,32 \pm 0,013 \sqrt{Ra 0,8}$, $\sqrt{Ra 3,2}$ (\checkmark), 50, $\sqrt{Ra 0,8}$, R10, 20, 2, 5, 36, 22, 119, 22,62-0,014, $\sqrt{Ra 1,6}$, 67m6, 10-0,02, 64,62-0,02, 44,32-0,017, 13,62-0,012, 25m6, $\phi 7$.

1. HRC3 56...60
 2. H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.08
 Пуансон-матрица
 Сталь У10А
 ГОСТ 14.35-99

Изм. Масса Количество
 1:1
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the упор (stop). Dimensions include: $\sqrt{Ra 3,2}$ (\checkmark), $\phi 12 - 0,43$, 60°, 2, 16, R0,2, $\phi 6m6 \sqrt{Ra 1,6}$.

1. HRC3 54...58
 2. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.15
 Упор
 Сталь У10А
 ГОСТ 14.35-99

Изм. Масса Количество
 1,2
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the колонка (column). Dimensions include: $\sqrt{Ra 1,6}$, 45°, $\phi 25m6$, $\phi 24h8$, $\sqrt{Ra 1,6}$, 2,5×4,5°, 2 факски, 12, 162, 105, $\sqrt{Ra 6,3}$ (\checkmark), 20, 45°.

1. HRC3 40...45.
 2. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.13
 Колонка
 Сталь 45
 ГОСТ 1050-88

Изм. Масса Количество
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the винт (screw). Dimensions include: $\sqrt{Ra 6,3}$ (\checkmark), $\phi 16$, 3,2, $\phi 12$, 4, 12, 52, 15, 1,6×4,5°, M10-8g, R0,8, 4,5 max A (5:1), 2,5 min ϕ .

H14, h14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.17
 Винт
 Сталь 45
 ГОСТ 1050-88

Изм. Масса Количество
 1:1
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the вытулка (insert). Dimensions include: $\sqrt{Ra 6,3}$ (\checkmark), 1,5×4,5°, 2 факски, $\phi 48$, 1×4,5°, 30, 4,2, $\phi 24H8$, $\phi 38m6 \sqrt{Ra 1,6}$.

1. HRC3 54...58
 2. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.16
 Вытулка
 Сталь 45
 ГОСТ 1050-88

Изм. Масса Количество
 1:2
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4

Technical drawing of the хвостовик (tail). Dimensions include: $\sqrt{Ra 6,3}$ (\checkmark), $\sqrt{Ra 1,6}$, 2,5×4,5°, 2 факски, 90, $\phi 50h8$, $\phi 17$, 32, M4,2×3-8g, 2,5×4,5°, R12, 7 max A (5:1), 4,4 min, $\phi 38,4$.

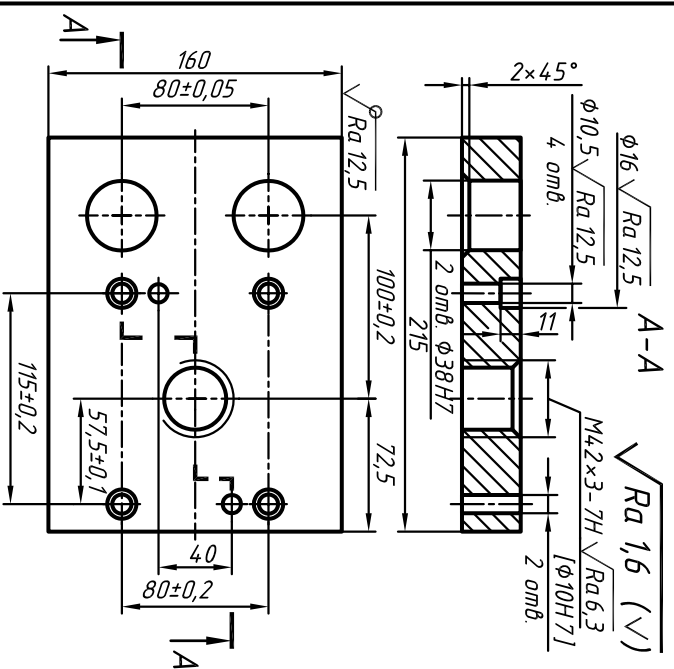
1. HRC3 54...56
 2. H14, ±IT14/2.

Изм.	Лист	№ докум.	Изд.	Лист
Разраб.				
Проф.				
Н. контрол.				
Упр.				

00-000.06.15.15.14
 Хвостовик
 Сталь 45
 ГОСТ 1050-88

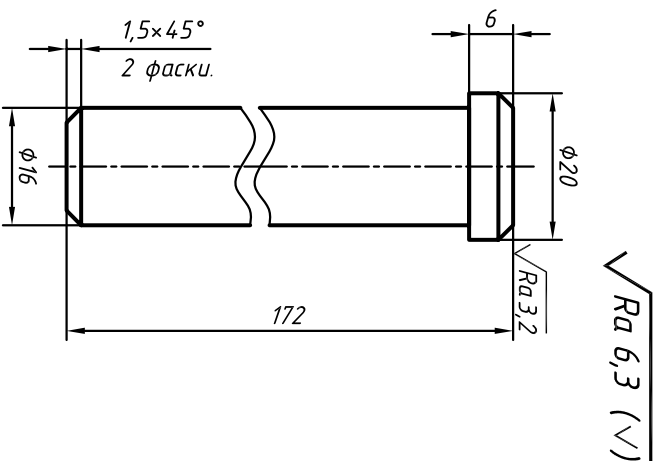
Изм. Масса Количество
 1:2
 Листов Листов 1

Копировать Формат А4



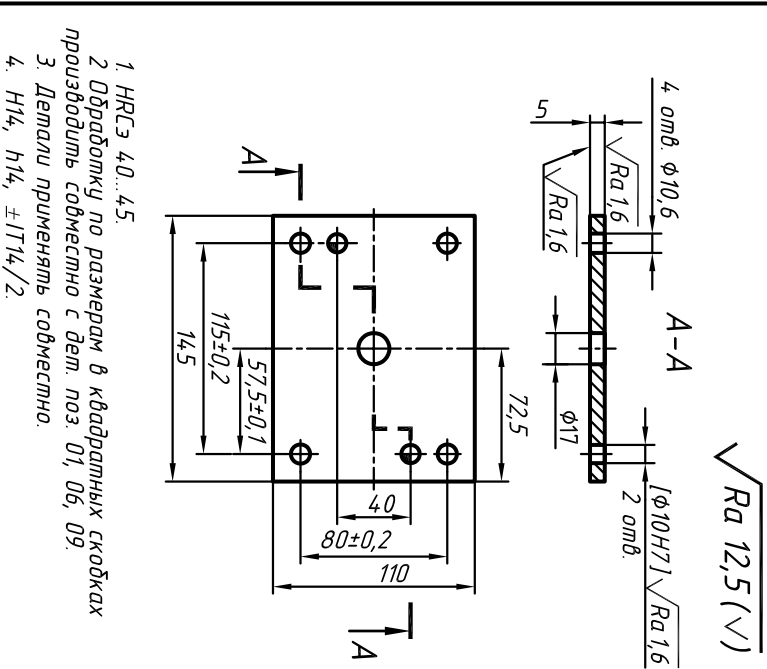
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 04, 06, 09.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Пластика	Верхняя	1:2
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 380-2005	Формат А3	
ЭПД					



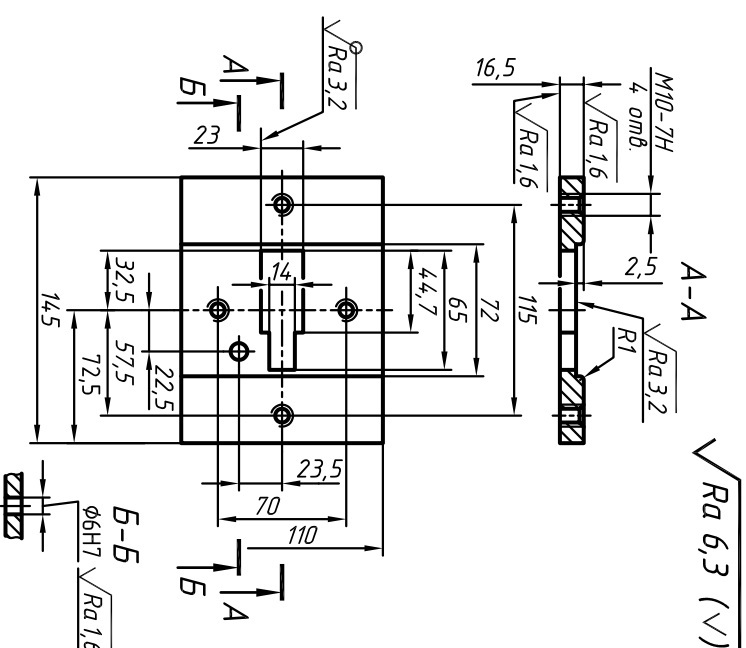
1. НРСэ 54...58.
2. н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Толкатель	Стебель ЧЮДА	2:1
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 1435-99	Формат А3	
ЭПД					



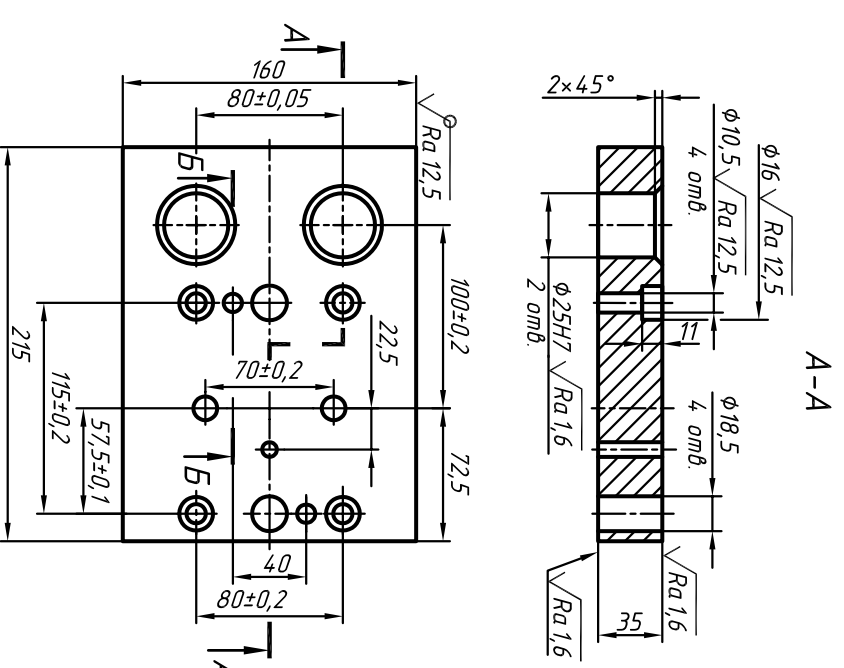
1. НРСэ 40...45.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01, 06, 09.
3. Детали применять совместно.
4. Н14, н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Прокладка	Стебель 45	1:2
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 1050-88	Формат А3	
ЭПД					



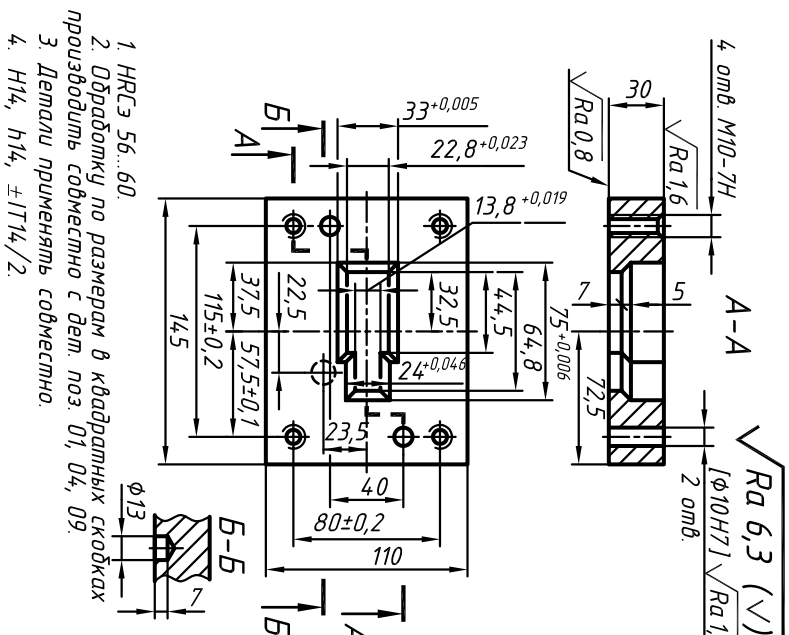
1. Н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Съемник	Стебель 45	1:2
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 1050-88	Формат А3	
ЭПД					



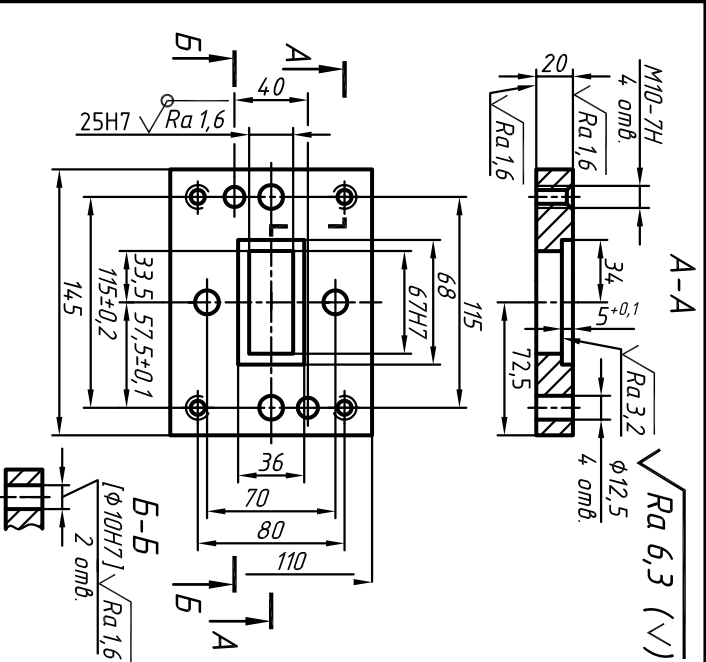
1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 07.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Пластика	Нижняя	1:2
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 380-2005	Формат А3	
ЭПД					



1. НРСэ 56...60.
2. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. поз. 01, 04, 09.
3. Детали применять совместно.
4. Н14, н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Матрица	Стебель ЧЮДА	1:2
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 1435-99	Формат А3	
ЭПД					



1. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 02.
2. Детали применять совместно.
3. Н14, н14, ±IT14/2.

Лист	№ докум.	Лист	Деталь	Лист	Максимальная
Разработ		Провер	Обойма	См 3	ГОСТ 380-2005
Т.компр		Лист	Листов	Лист	Листов
Н.камп		См 3	ГОСТ 380-2005	Формат А3	
ЭПД					