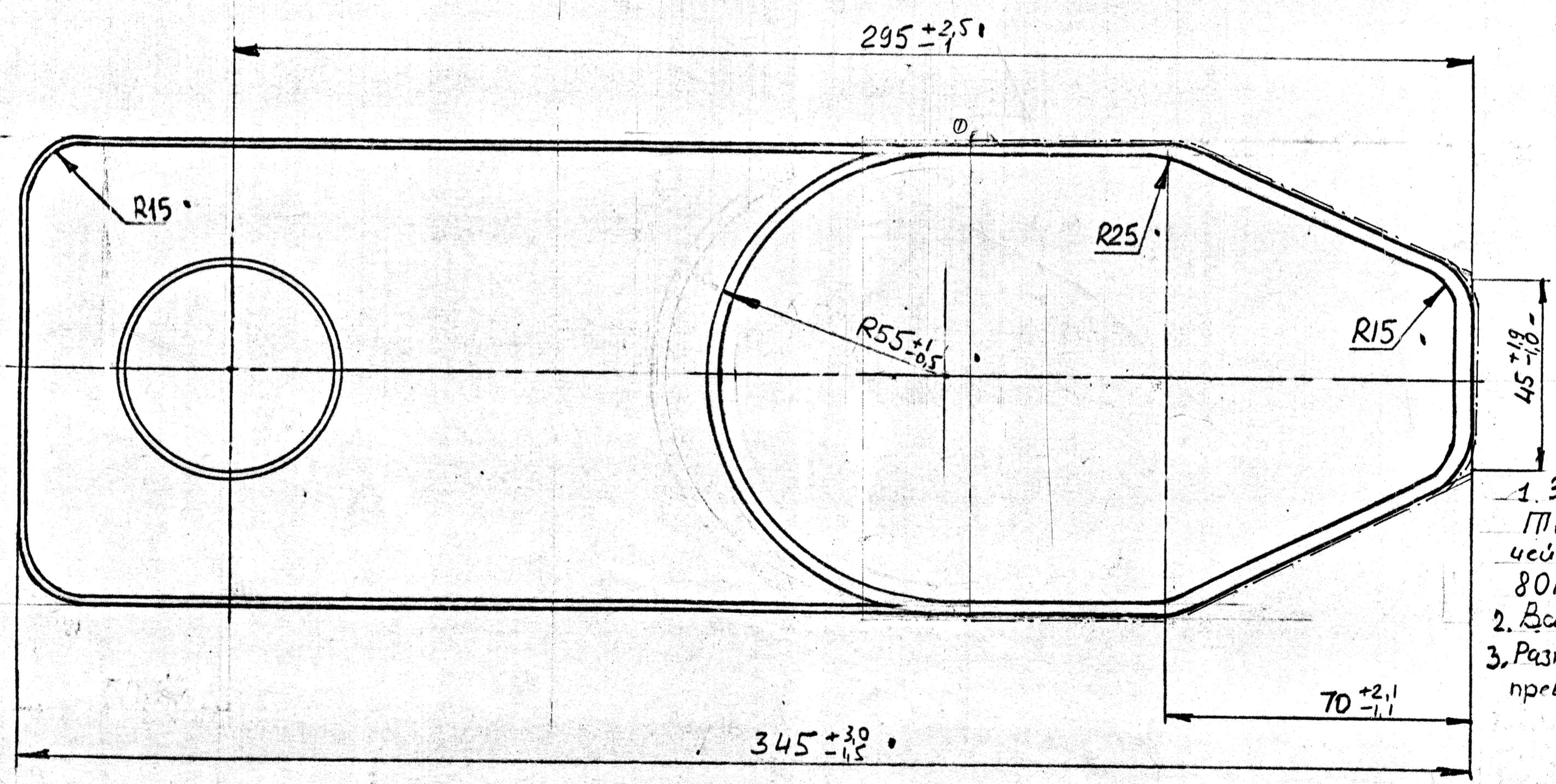
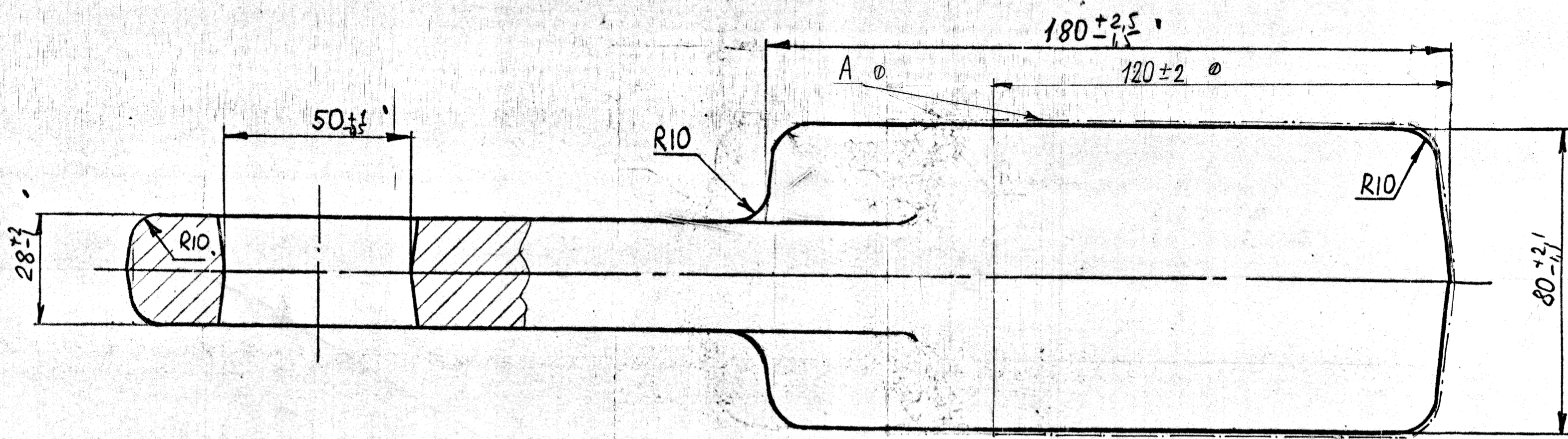


Мо1-66859

✓



1. Закалка с отпуском $H_{sk} \geq 81$ поверхности А ϕ . ТВ твердость определяется на рабочей поверхности на расстоянии 80 мм от начала молотка.
2. Все штамповочные уклоны γ .
3. Разница в весе не должна превышать 20г.

Чертежи для справок:

- Мо1 - 66844 Боек верхний.
- Мо1 - 66845 Боек нижний.
- Мо1 - 66846 СВ Штампы для обрезки с прошивкой поковок молотков нижний.
- Мо1 - 66852 СВ Штампы для обрезки с прошивкой поковок молотков верхний.

Мо1-66859				Лист	Масса	Масштаб
Молоток дробилки				и	15,6	1:1
Сталь 65Г ГОСТ 1050-74				Лист	Листов	
				ОГМ З-да, Запорожсталь		

Согласовано: Чув В.А. по пом по оборудованию аглоцеха

Штамповка Подл и Дампа