

Note :- These Drawings are only for reference. Actual Drawings may be different and shall be issued at the time of procurement

H (30)

Листов 6

Изделие 188 С

TRIPPLICATE  
T-905.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ  
ПРОЦЕСС

Холодная штамповка

COLD STAMPING

Наименование технологического (вид работ)

Шайба WASHER

Наименование детали (сборочной единицы)

219-35-186

Обозначение детали (сборочной единицы)

TRANSLATED

INDICATIVE DRAWINGS

TRIPPLICATE  
D. Johnson  
28 7/4  
HENRY W. HOLT & COMPANY  
NEW YORK

No part of these Drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

Note :- These Drawings are only for reference. Actual Drawings may be different and shall be issued at the time of procurement

005. Inspection.

Check the batch no., smelting no., grade of material on the packing as per the certificate and tag.

Check the dimensions of sheet  $1400^{+10} \times 5000^{+25}$   
 $-0.6$

010. Cutting off

Cut the sheet into strips with dimension:  $110^{+2} \times 1400$

015. Blanking & piercing

Lubricate the blank with industrial oil

2. Blank the component along the contour and pierce the hole by single stroke of slide of press as per drawing.

No part of these Drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

020. Dressing

1. Dress the burrs along the contour and in the hole.



Note :- These Drawings are only for reference. Actual Drawings may be different and shall be issued at the time of procurement.

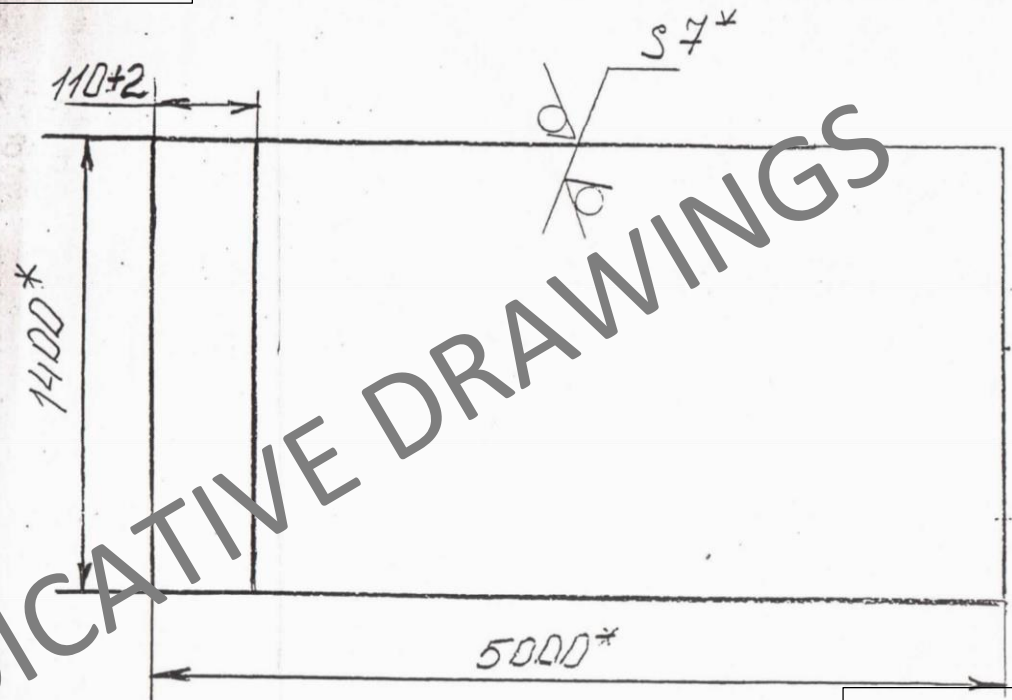
Идентификационный номер документа	Карта технологического процесса	Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Листов	Лист
188С	Медальон	219-35-186	Шайба WASHER		3
Номер опер.	Наименование и содержание операции	Оборудование		Технологические требования	
025	Маркирование 1. Маркировать на бирке для партии деталей: обозначение деталей, количество деталей в партии, дату сдачи.	Маркер Бирка		ИОТ № 4г Instruction for safety № 4г	
030	Контроль 1. Проверить деталь согласно эскизу	Щупы 70, набор 4 Плита поверочная		ИОТ № 4г Instruction for safety № 4г	
035	Термообработка (по отдельному техпроцессу)	Various caliper			
025	Marking 1. Mark the designation of components, number of components in a batch, date of acceptance and tag for the batch of components.	Feeler gauge 70, set № 4 Surface plate			
030	Inspection 1. Check the component as per the sketch.				
035	Heat treatment (as per separate Tech. process).				

INDICATIVE DRAWINGS

No part of these Drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

Note :- These Drawings are only for reference. Actual Drawings may be different and shall be issued at the time of procurement

Номер операции	Обозначение детали, сб. ед.	Наименование	Лист
005, 010	Шайба WASHER	219-35-186	4



Полос из листа - 44  
 Деталей из полосы - 58  
 Всего деталей - 2552

Strip from sheet - 44  
 Components from Strip - 58  
 Total Components - 2552

No part of these Drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

1. Допускается изготовление из стали 60С2А ГОСТ 14959-79

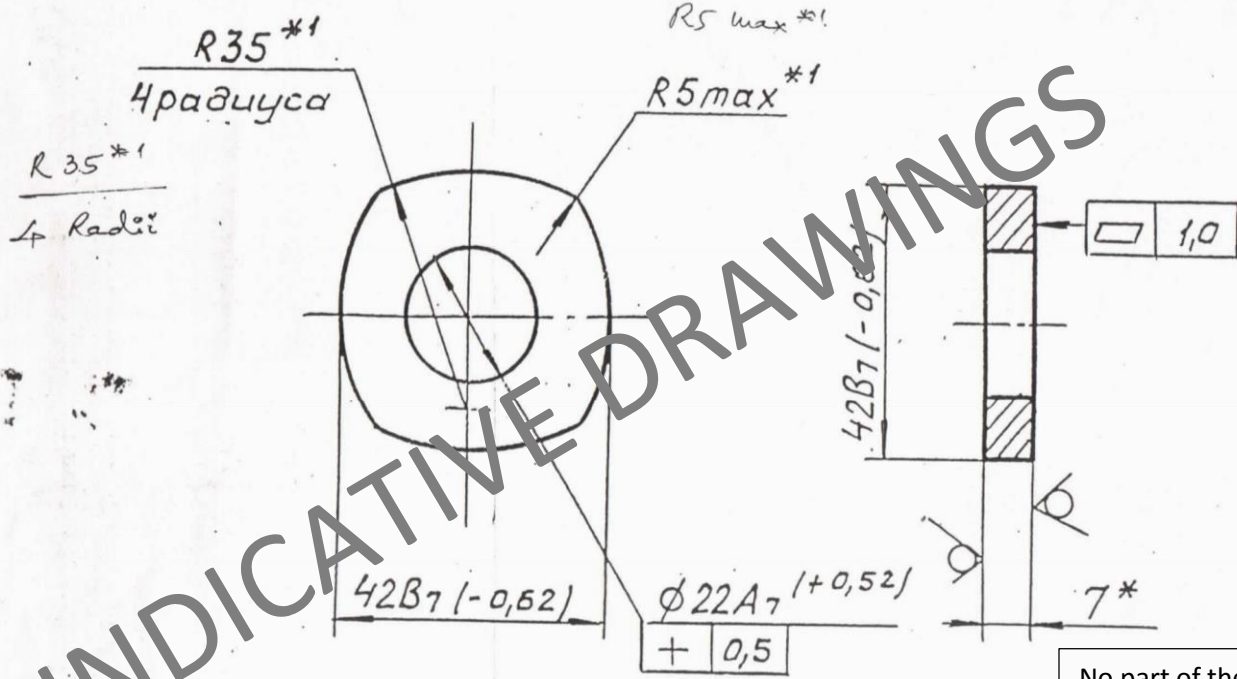
1. The component may be manufactured from steel 60C2A GOST 14959-79



Note: These Drawings are only for reference. Actual Drawings may be different and shall be issued at the time of procurement

Идентификация	Номер операции	Обозначение детали, сб. ед.	Наименование	Лист
015		Шайба WASHER	219-35-186	5

Rz 630/ (✓)



INDICATIVE DRAWINGS

No part of these Drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.

1. Допускается изготовление из стали 60С2А ГОСТ 14959-79
  2. Допускается штамповочный скос не более 7 мм, завал кромок и наличие двойного скоса
1. The Component may be manufactured from steel 60C2A GOST 14959-79
2. Stamping skew not exceeding 7mm, rounding off edges and presence of double spalling is permitted.

Note :- These Drawings are only for reference. Actual Drawings may be different and shall be issued at the time of procurement

Изд. №		Ведомость оснастки		Обозначение детали, сборочной единицы	Наименование	Лист
188C		List of Toolings		Шайба WASHER	219-35-186	6
Цех	Номер опер.	Обозначение	Наименование		Кол-во	Сты.
shop	005		micrometer Микрометр МЛ25-1 ГОСТ 6507-90			
	010		рулетка 10 м. Measuring Tape 10 m. Линейка 300 Scale 300			
	015	ЛКТ 1740-6661 X	Штамп Press Tool			
		АДК 7814-7001 X	Пинцет Forceps			
		ОЛ 7800-4002 X	Тара Container			
		ОЛ 7871-4004 X	Приспособление Fixture			
	030		Кран мостовой Q=5/10 т. Over Head Crane Q = 5/10 Tonne.			
			Щупы 70, набор 4 Feeler Gauge 70, set of 4			
			Штангенциркуль ШЦ-1-315-0,1 ГОСТ 166-89 Vernier Caliper			

No part of these Drawings may be reproduced in any form without prior permission in writing of OFM.