

Утверждаю
 Директор филиала АО «Клевер» в г. Морозовске
 К.В. Колупаев
 « 25 » 2026 г.

Техническое задание на проектирование штампов холодной листовой штамповки

	Название организации*	Филиал АО «Клевер»
	Контактное лицо*	Фидоренко Наталия Владимировна
	Контактный телефон (с кодом)*	89094094871
	Адрес электронной почты*	<u>klm0004771@kleverltd.ru</u>
1	<i>Изделия:</i>	
1.1	Наименование изделия*	ПК-432.18.00.401
1.2	Образец изделия*	-
1.3	Чертеж изделия*	Прилагается
1.4	3D модель изделия*	-
1.5	Чертеж/3D модель штампа-аналога	-
1.6	Материал изделия (материал-аналог)*	Лист Б-ПУ-НО 3 ГОСТ 19904-90/ К270В-3-III-ВГ-08пс-св ГОСТ 9045-93
1.7	Специальные требования	
2	<i>Оборудование для штамповки:</i>	
2.1	Тип оборудования, модель*	Пресс 2-х кривошипный PE2V-315FS
2.2	Номинальное усилие, тонн*	315
2.3	Наибольшее расстояние между столом (без подштамповой плиты) и ползуном в его нижнем положении при наибольшем ходе (закрытая высота), мм*	280-600
2.4	Ход ползуна Max/Min, мм.*	400
2.5	Величина регулировки расстояния между столом и ползуном, мм*	400
2.6	Выталкивающее устройство (маркет) прессы (усилие и конструкция)*	толкатели
2.7	Эскиз подштамповой плиты (толщина, габариты, расположение и размеры пазов и отверстий)*	Чертеж подштамповой плиты, стола
2.8	Эскиз ползуна (габариты, расположение и размеры пазов и отверстий)*	Чертеж ползуна
2.9	Средства механизации	
3	<i>Схема штамповки, конструкция штампа:</i>	
3.1	Тип штампа (однооперационный, последовательного действия, совмещенного действия)	Однооперационный (штампа: подгибка)
3.2	Тип заготовки (рулон, полоса, штучная)*	Штучная
3.3	Тип подачи полосы (ручная, автоматическая)*	Ручная
3.4	Удаление отхода (напровал, нож штампа или намоточное устройство)*	-
3.5	Удаление детали (вручную, автоматически)*	Вручную
3.6	Месячная программа выпуска деталей*	400 шт.

3.7	Особые требования	
4	Специальные требования к штампу:	
4.1	Материал матриц и пуансонов	Сталь X12M
4.2	Предпочтительное применение стандартных компонентов (блоки, пунсоны, матрицы)	Втулки направляющие, колонки, упоры, штыри
4.3	Полный установленный ресурс, шт*	1000
4.4	Другое	
5	Комплект технической документации:	
5.1	Чертежи штампа	Чертежи штампа
5.2	CAD - модель штампа	CAD - модель штампа
5.3	Акт испытаний	Акт испытаний
	Дополнительные замечания, пожелания:	Деталь после испытания штампа
	* звездочкой отмечены поля, обязательные для заполнения	

Разработано:
Инж-технолог

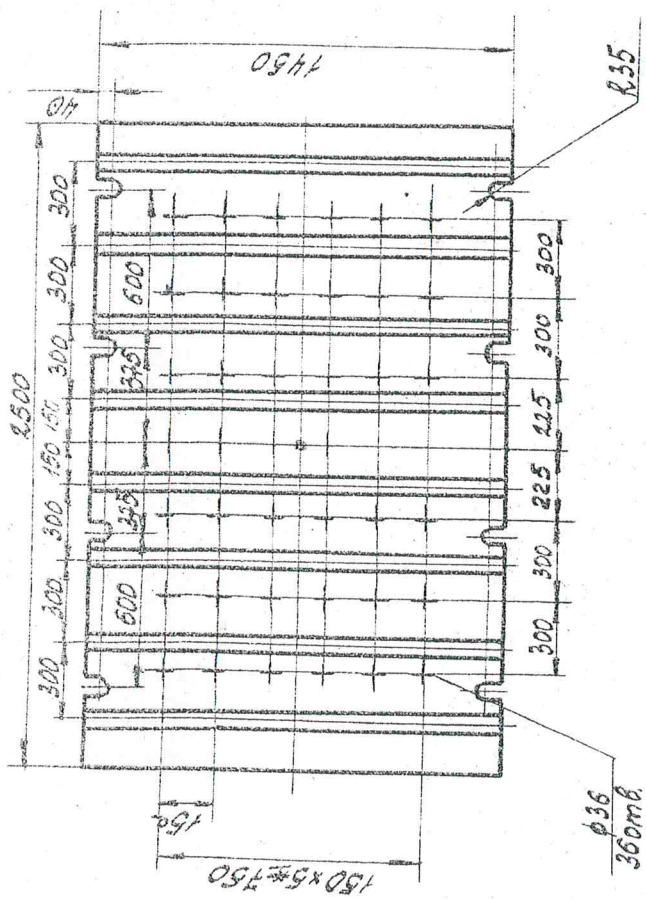
Согласовано:
Технический директор филиала АО «Клевер»
Начальник ОТР


Фидоренко Н.В.

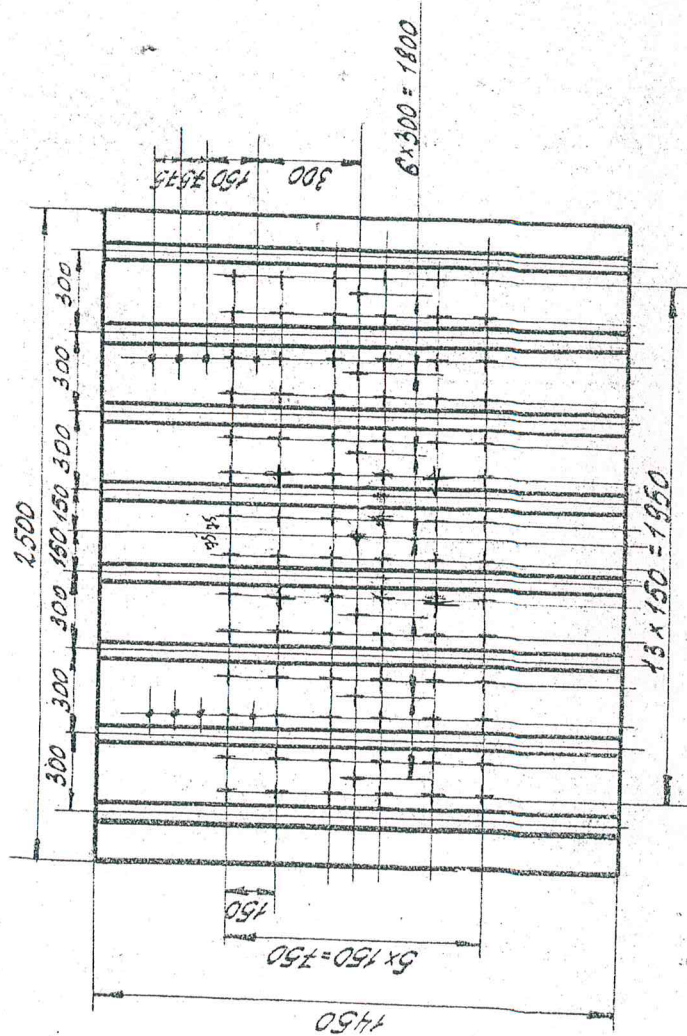
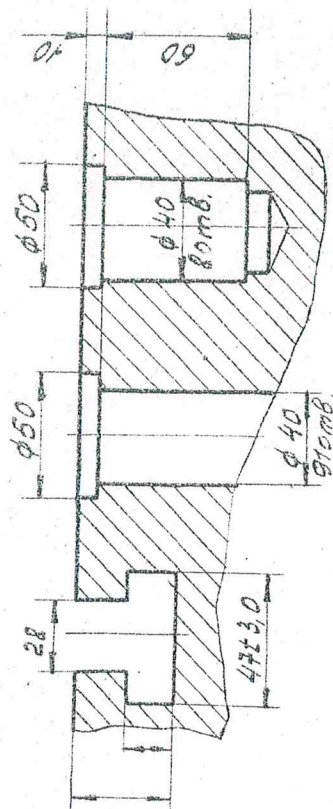

Макеев С.В.


Зарубин А.Н.

1707344

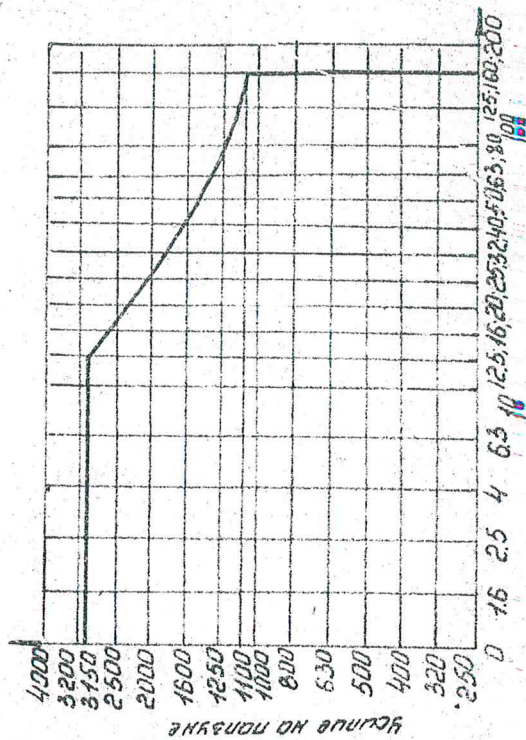
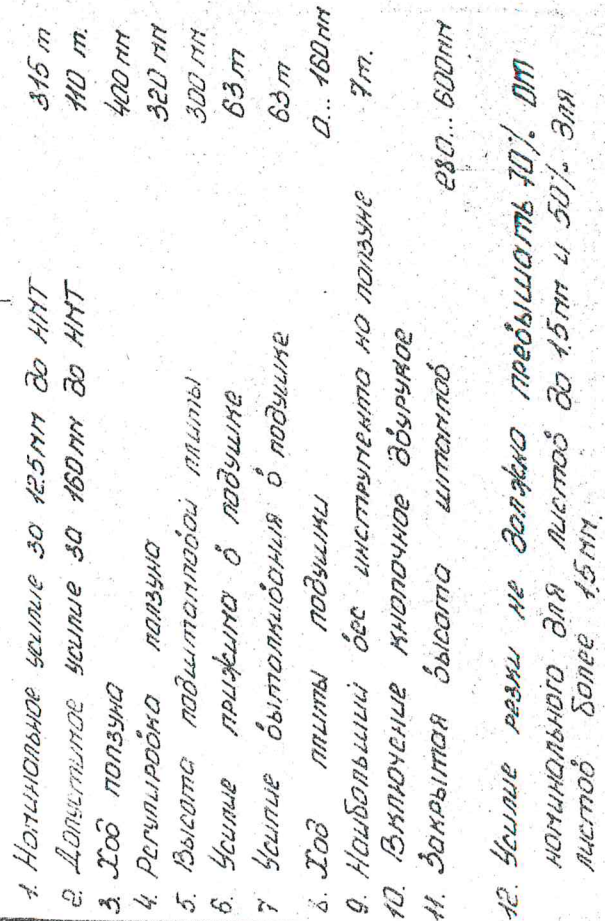


1930-1931 1930-1931


$$6 \times 300 = 1800$$

Характеристики прессов
РЕ-2-Ц-315. 2500/1450
Циф. № 2322, 2323

Авг 2 Август 2.

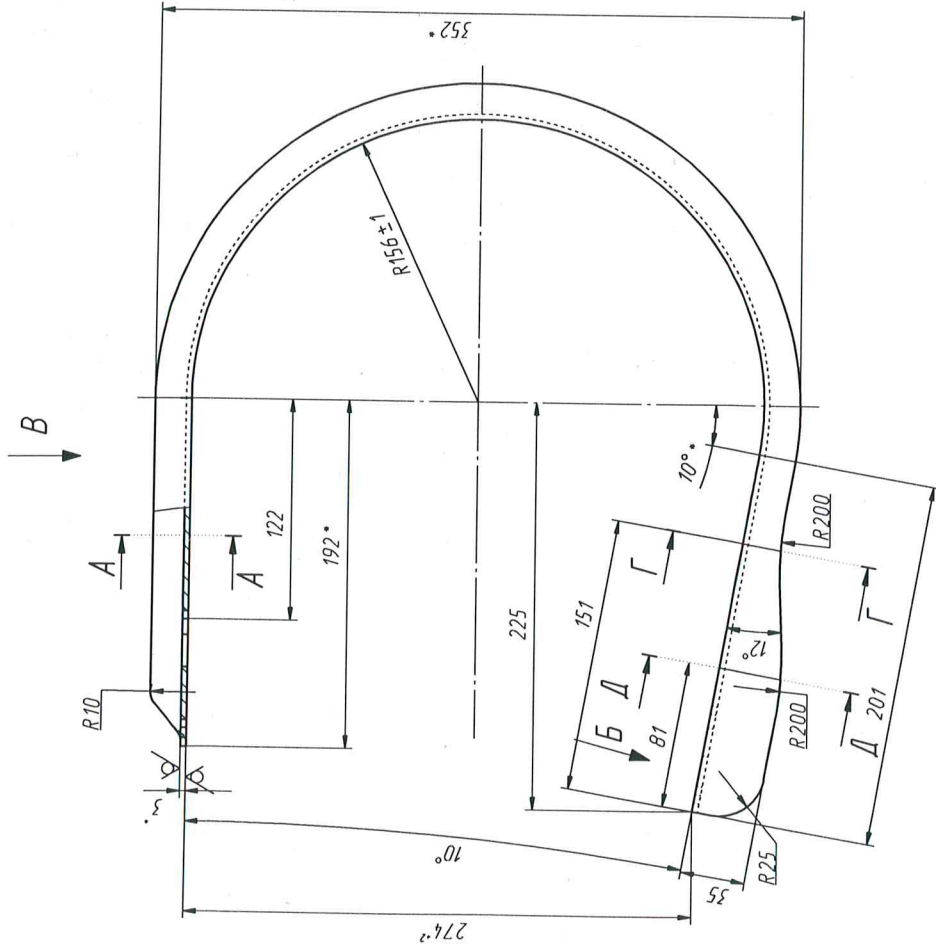


Расстояние от Ч.М.Т.

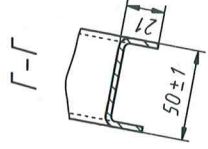
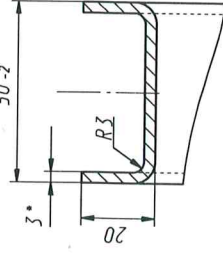
ТОРАКТЕРИСТИКИ ПРЕСОВ
РЕ 2-11-315 2500/1450
УНО № 2322, 2323

$\sqrt{Ra\ 40(\sqrt{V})}$

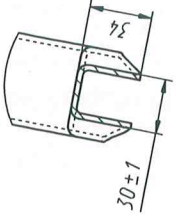
B(1:1)



A-A(1:1)



Д-Д



1. *Размеры для справок.
2. Общие допуски ГОСТ 30893.2-GL.
3. Покрытия ЦУХР - ГОСТ 9306-85.

ПК-432.18.00.401											
						Лист		Масса		Масштаб	
						0		1.732		1:2	
										Листов 1	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	
										Лист	