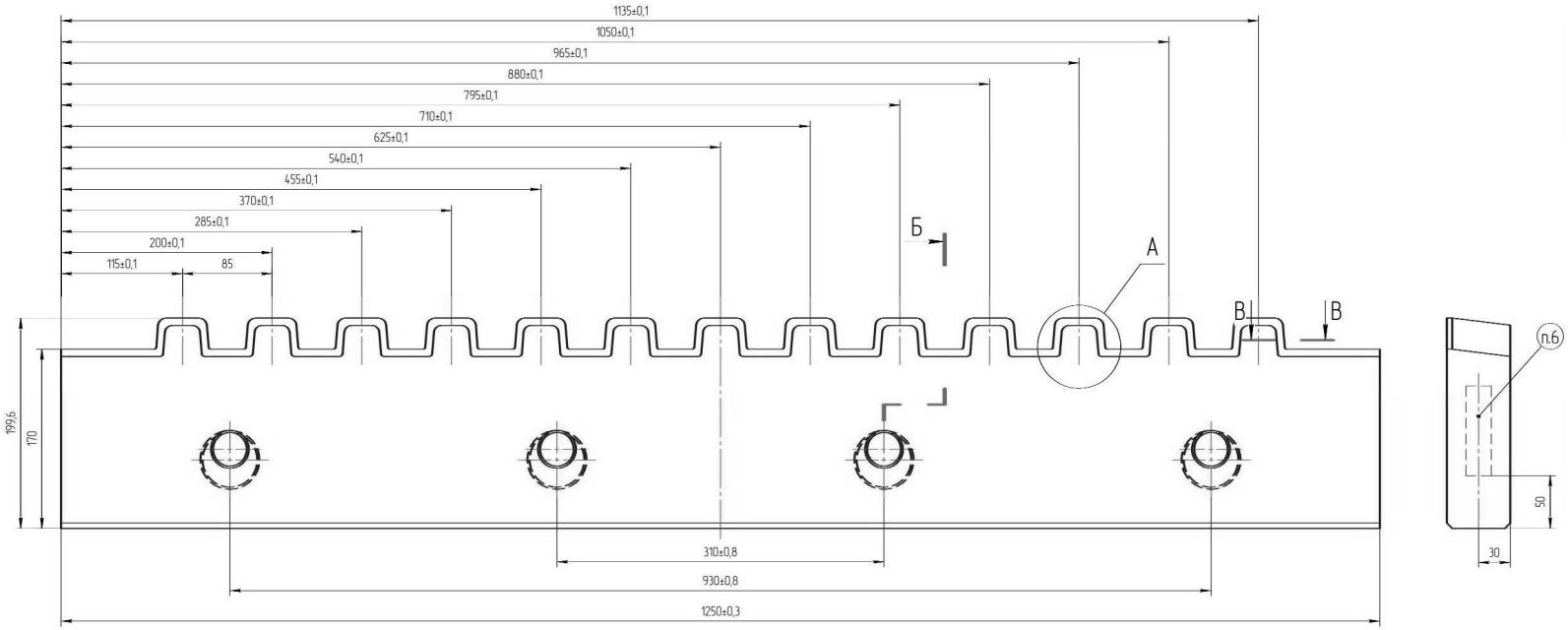
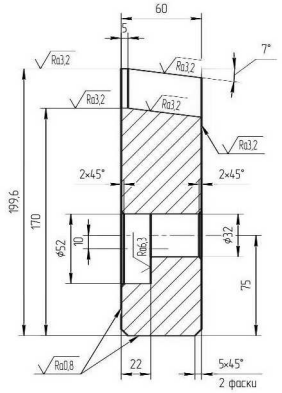
253-24538

Ra12,5 (√)

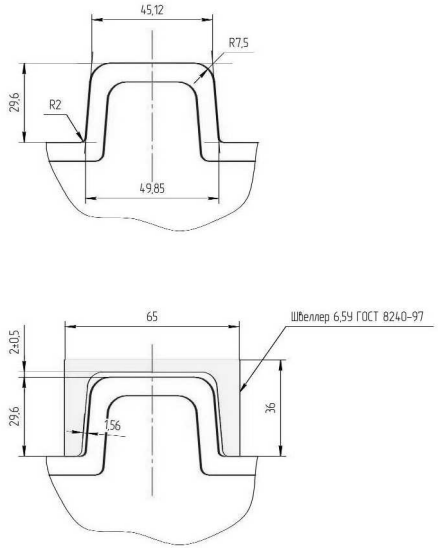


Б

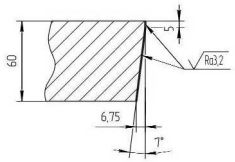
Б–Б(1:2)



А(1:1)



В–В(1:2)



1 Данный чертёж выполнен на основании задания сортопрокатного цеха №876 от 03.11.15 (вх. 09п–2537 от 4.11.15г) и чертежа DANIELI № 5.187213.К/011.

2 Выполнить обточку, оставляя припуск 0,5мм на режущей кромке для точной шлифовки после упрочнения.

3 Все виды термообработки должны выполняться в печи с контролируемой атмосферой, а лучше в условиях вакуума.

4 Термообработка:

а) упрочнение: нагрев до 500...600°С, аустенизация при 840...870°С под высоким давлением азота;

б) закалка: на открытом воздухе;

в) отжиг: 1-й отпуск при 200°С, 2-й отпуск примерно при температуре 250°С.

5 Конечная твёрдость: 54...56 HRC.

6 Маркировать обозначение: "Стан 400/200. Нож нижний ⊏ 6,5У ГОСТ 8240-97".

7 Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm\frac{IT14}{2}$.

				253-24538			
Изм. Лист.	№ докум.	Подп.	Дата	Нож нижний для резки швеллера 6,5У ГОСТ 8240-97	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Петманец					105	1:2,5
Пров.	Семенюк				Лист	Листов 1	
Т.контр.							
Н.дирр	Роек			X45NiCrMo4 – DIN 17350	ДМК ПКО		
Н.контр.							
Утв.	Олейник						

Копировал Формат

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.