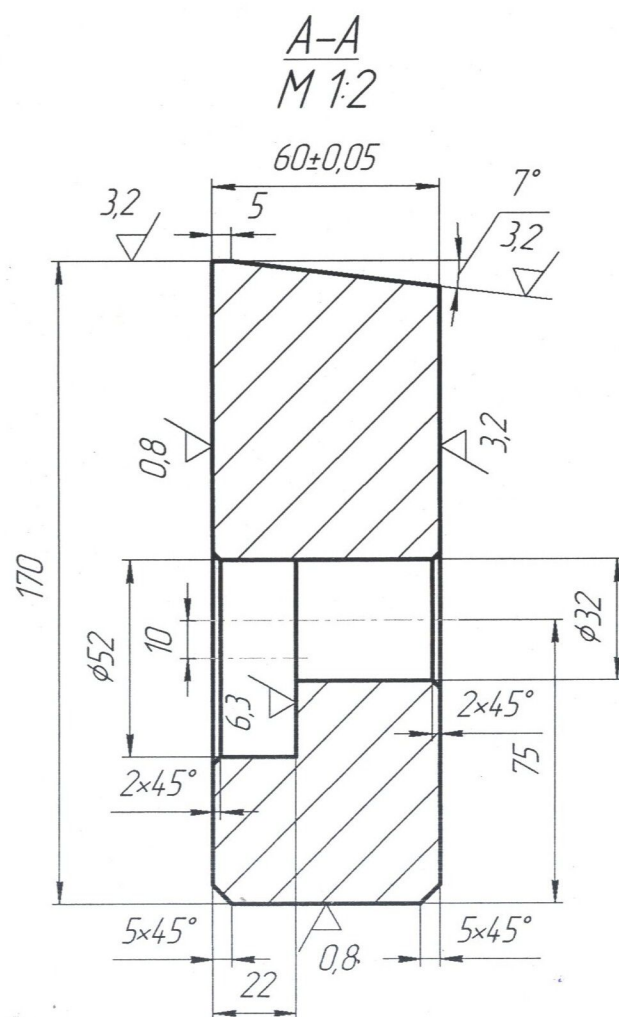
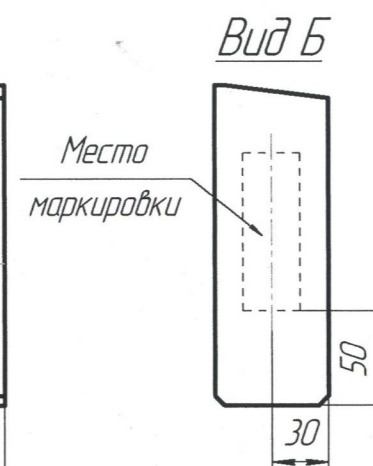
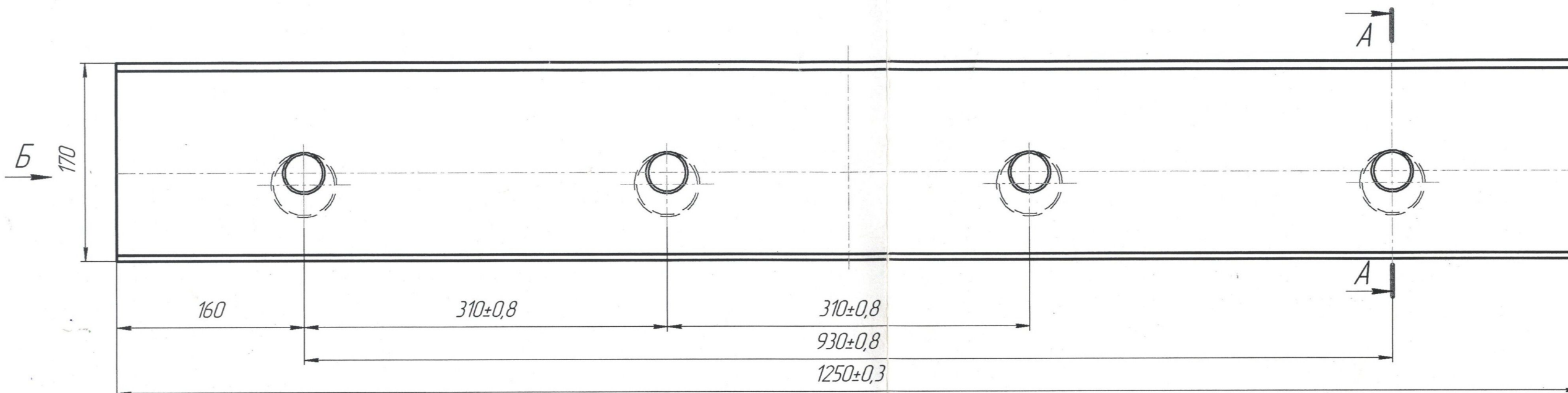




Технологический процесс изготовления должен включать следующие операции:

1. Рабочий цикл: выполнить обточку, оставляя припуск 0,5 мм на режущей кромке для точной шлифовки после упрочнения.
2. Все виды термообработки должны выполняться в печи с контролируемой атмосферой, а лучше в условиях вакуума.
3. Термообработка:
 - а) упрочнение: нагрев до $500 \div 600$ °C, аустенизация при $840 \div 870$ °C под высоким давлением азота;
 - б) закалка: на открытом воздухе;
 - в) отжиг: 1-й отпуск при 200 °C, 2-й отпуск примерно при температуре 250 °C.
4. Конечная твердость: 54 ÷ 56 HRC.
5. Маркировать обозначение: "Стан 400/200. Нож нижний. $\varnothing 16 \div 20$, арм. №8 ÷ 40".
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, $\pm \frac{t_2}{2}$.
7. Чертеж выполнен на основании чертежа DANIELI 5.153453.Z.



					7710 CT 400/200		
					Нож нижний для круглой Ø 16 ÷ 20 мм и арматурной стали №8 ÷ 40 мм		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Головка	Д.А. Ко	15.06.09			100	1:4
Провер.	Чедоненко	15.06.09					
Т. контр.	Жук	15.06.09			Лист	Листов	
Гл. калибр.	Мельник	15.06.09			ОАО "ДМКД" Бюро калибровки		
Н. контр.	Хмиров	15.06.09					
Утв.	Мосыпан	15.06.09					
					X45NiCrMo4 - DIN 17350		

Нож нижний для круглой
 $\varnothing 16 \div 20$ мм и арматурной
стали №8 ÷ 40 мм

X45NiCrMo4 - DIN 17350