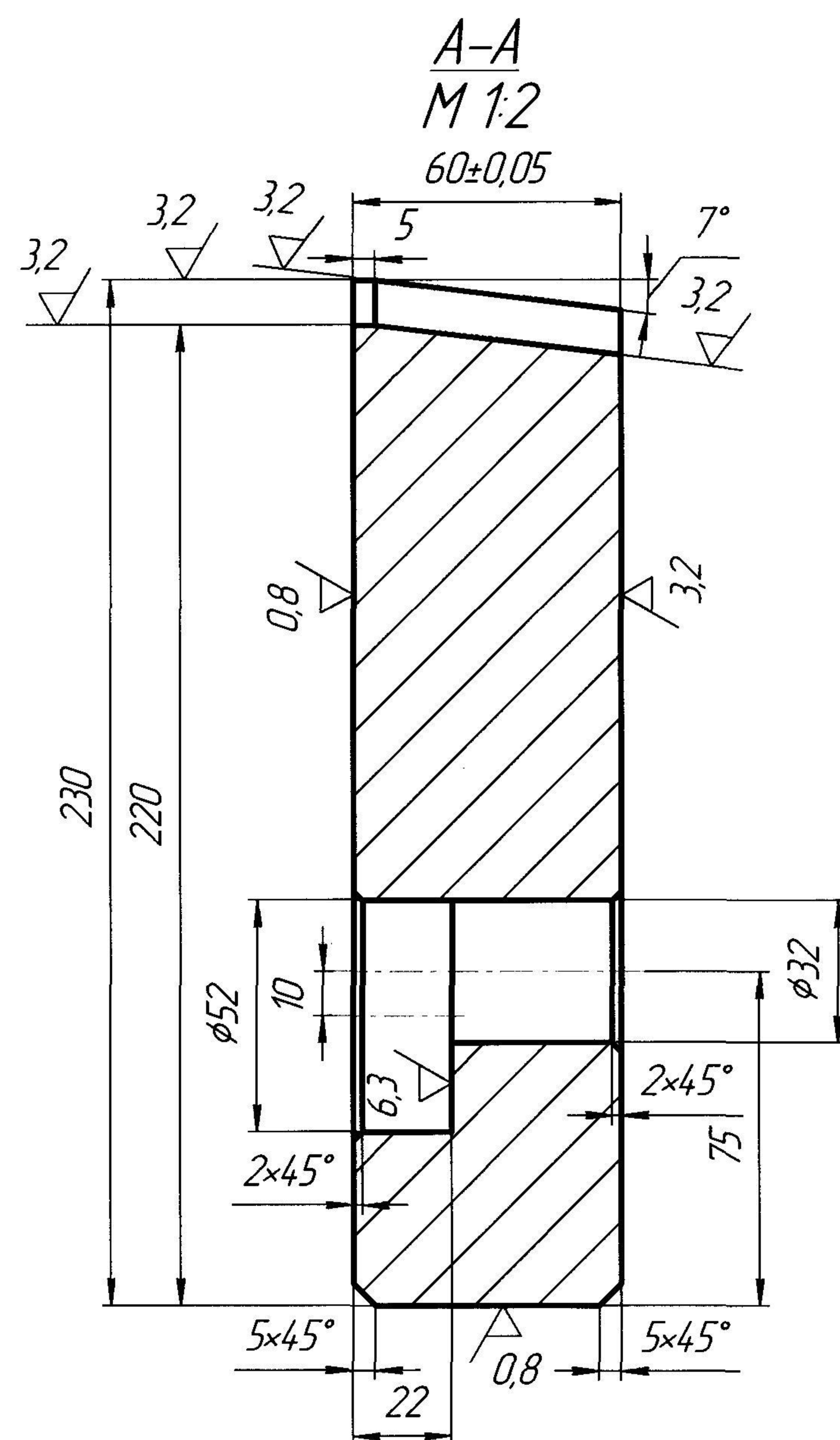
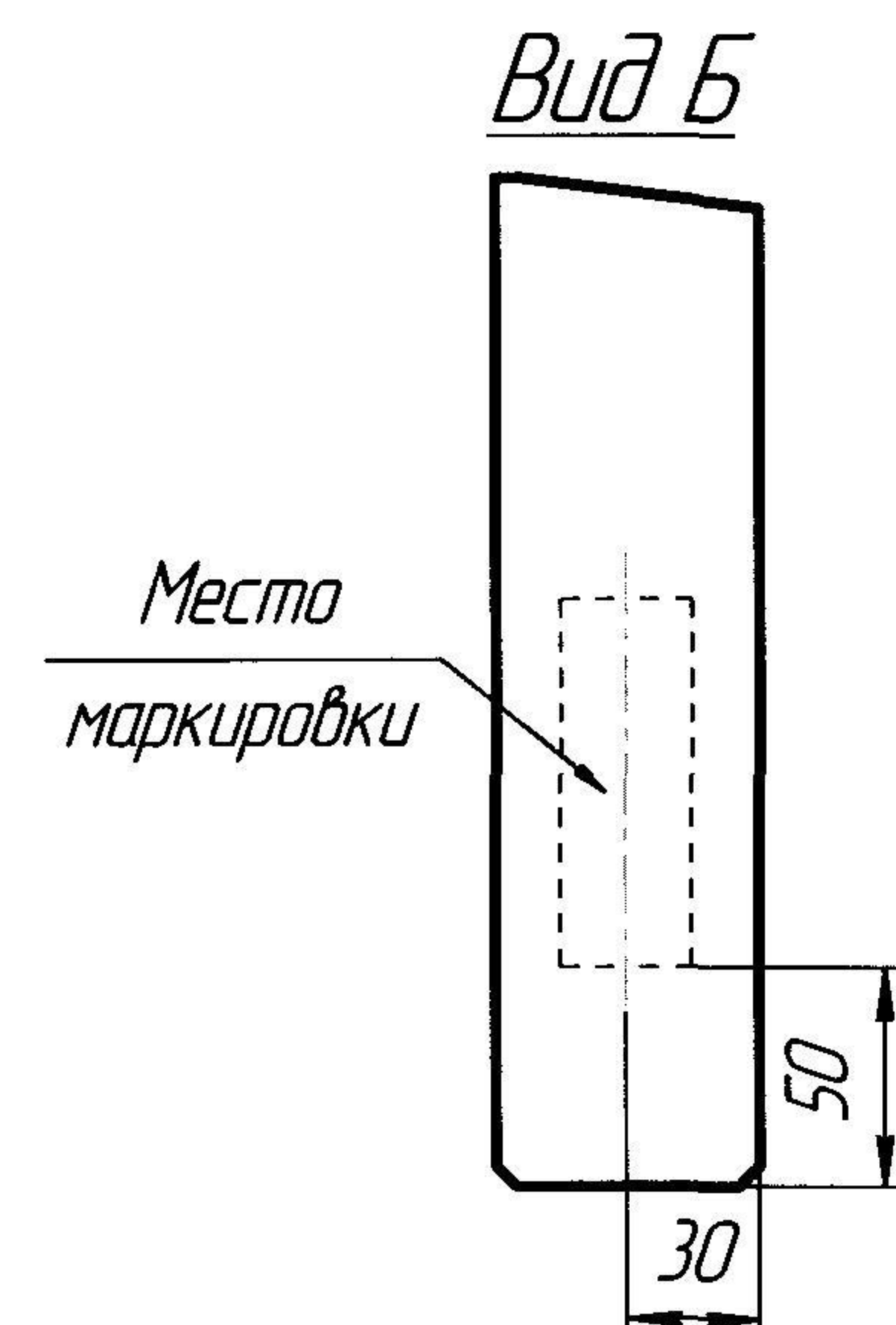
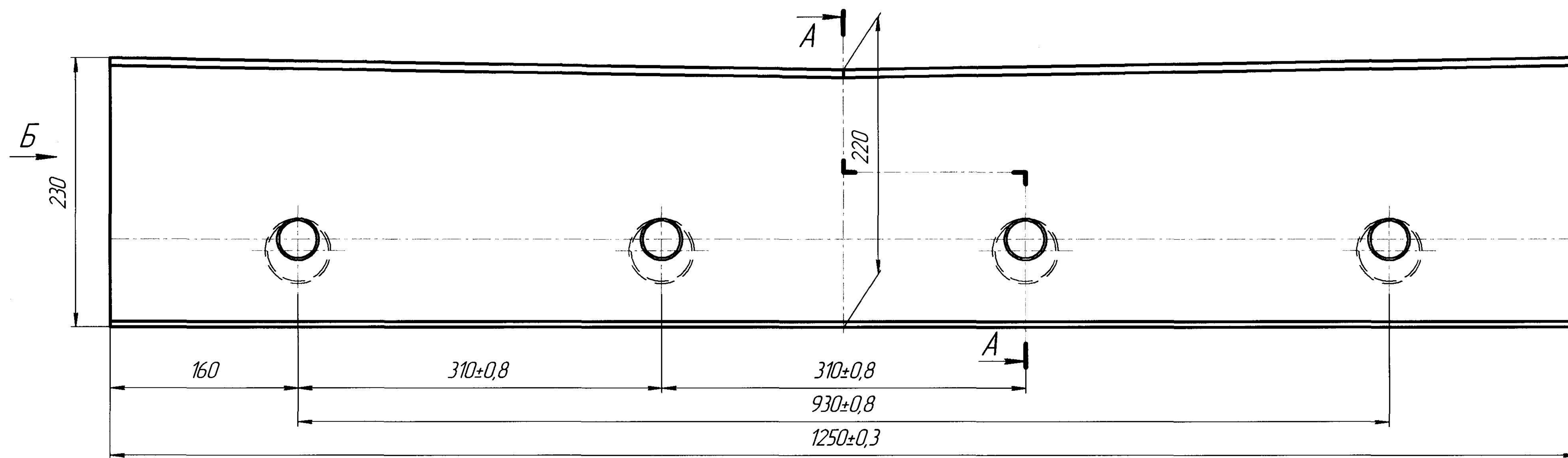




- Технологический процесс изготовления должен включать следующие операции:
1. Рабочий цикл: выполнить отточку, оставляя припуск 0,5 мм на режущей кромке для точной шлифовки после упрочнения.
 2. Все виды термообработки должны выполняться в печи с контролируемой атмосферой, а лучше в условиях вакуума.
 3. Термообработка:
 - а) упрочнение: нагрев до 500 ÷ 600 °C, аустенизация при 840 ÷ 870 °C под высоким давлением азота;
 - б) закалка: на открытом воздухе;
 - в) отпуск: 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 верхний. Ø 16 ÷ 20, арм. №8 ÷ 22".
 6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± $\frac{t_2}{2}$.
 7. Чертеж выполнен на основании чертежа DANIELI 5.153455.T/001.

					7711 СТ 400/200					
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Нож верхний для круглой Ø 16 ÷ 20 мм и арматурной стали №8 ÷ 22 мм	Лист		Масса	Масштаб	
Разраб.		Головко	Д.А.Жук	15.06.09				132	1:4	
Провер.		Чедоненко	Ч.Д.Чедоненко	15.06.09						
Т. контр.		Жук	Д.А.Жук	15.06.09						
Гл. калибр.		Мельник	М.А.Мельник	15.06.09	X45NiCrMo4 – DIN 17350	Лист		Листов		
Н. контр.		Хмиров	А.В.Хмиров	15.06.09		ОАО "ДМКД"				
Утв.		Мосьян	А.В.Мосьян	15.06.09		Бюро калибровки				

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № подл.	Подп. и дата
7711 СТ 400/200				