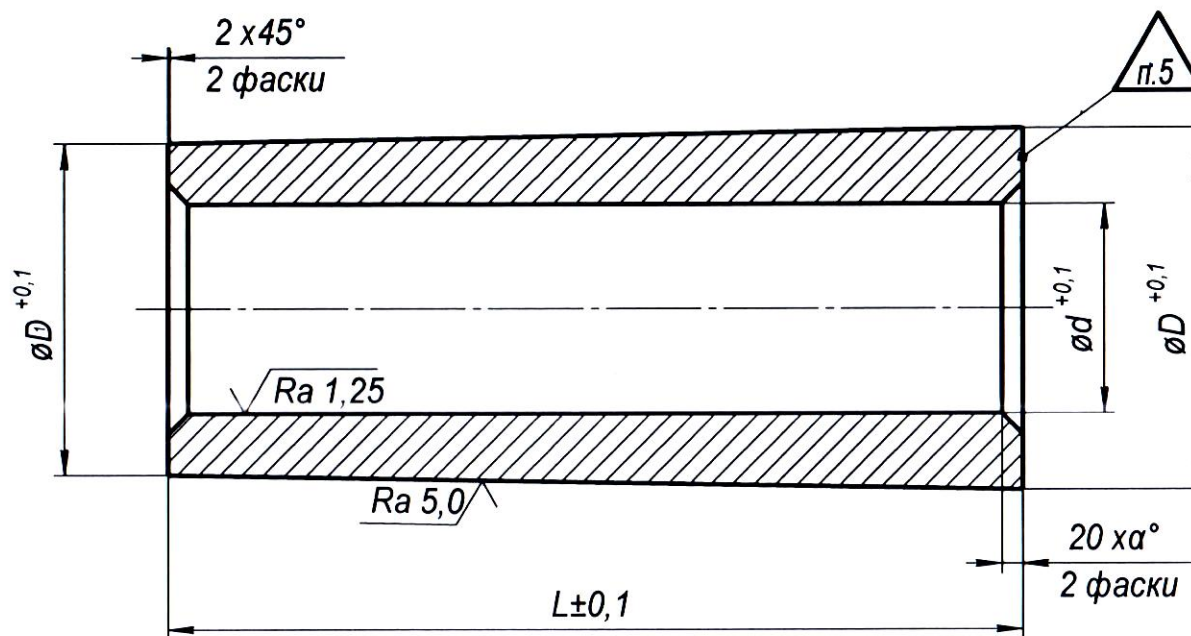


ТН60/15 254-43-2016

√ Ra 10,0 (√)



Позиция	ød	øD	øD ₁	L	α°
1	172	349,8	320,5	835	45
2	174				
3	202				
4	255	461	425	1040	30
5	260				
6	310				

1. $\pm IT_{\frac{14}{2}}$

2. Термообработку производят по следующей схеме:

а) Закалка - нагрев до температуры 600°C выдержка 2 часа, затем нагрев в течении 1,5 часов до температуры 840-860°C выдержка 2,5-3,5 часа охлаждающая среда в масло,

б) Отпуск - деталь помещают в печь с температурой 300-350°C нагрев до температуры 480°C выдержка 4 часа охлаждающая среда воздух,

в) твердость 350...440НВ

3. По согласованию с ТО возможна замена материала на сталь 5ХНВ ГОСТ 4543-71.

4. На поверхности не допускается трещин, раслоений, закатов

5. Клеймить марку стали

				ТН60/15 254-43-2016				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Втулка рабочая под контейнеры ø172, 174, 202, 255, 260, 310мм гидропресс ус.3500т.	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Казанцева Ю.В.	Рогачева О.А.	Спиридонов Д.В.	Марущак С.И.			369 кг	1:5
Пров.	Рогачева О.А.	Спиридонов Д.В.	Марущак С.И.	Краенов В.Н.	Сталь 38ХНЗМФА ГОСТ 4543-71	Лист	Листов	
Т.контр.	Спиридонов Д.В.	Марущак С.И.	Краенов В.Н.					
Н.контр.	Марущак С.И.	Краенов В.Н.						
Уте.	Краенов В.Н.							

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Име. № субл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Име. № подл.