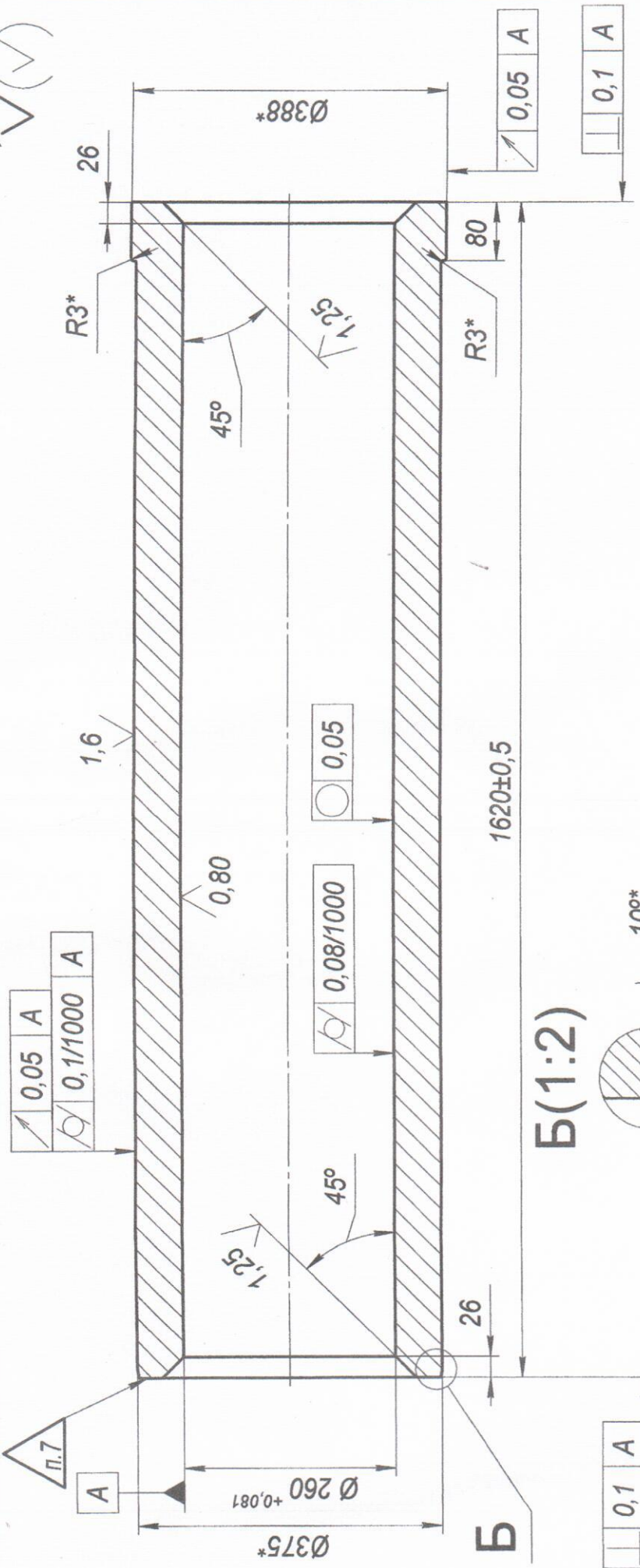


ТН15 351-132-2022

3,2√(✓)



Чертеж разработан "в заготовке" с последующей доработкой, после контрольных замеров сопрягаемой детали (втулка промежуточная) и определения допуска для обеспечения натяга, см. п.Т.Т. 8.

ИТ14  
1. Н14, h14, ± 2.

- Исходная заготовка - поковка IV группы по ГОСТ 8479-70.
- УЗК по ГОСТ 24507-80.
- Термообработка до твердости 350-440 НВ.
- Острые кромки притупить радиусом R1.
- На поверхности не допускается трещин, раслоений, закатов.
- Клеймить марку стали и номер нормали.
- \*Размер с припуском для обработки по сопрягаемой детали (втулка промежуточная), с учетом величины натяга.

ТН15 351-132-2022		Лист	Масса	Масштаб
Втулка рабочая прессы "Prezezi"			726,82	1:5
DIN X6NiCrTi26-15 (EN 1.279) AO "КУЗОЦМ"		Лист	Листов	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Разраб.	Зувев С.В.		
	Проев.	Григорьев С.А.		
	Т. контр.	Полухин С.Б.		
	Нач. цеха			
	Н.контр.			
	Взам.			