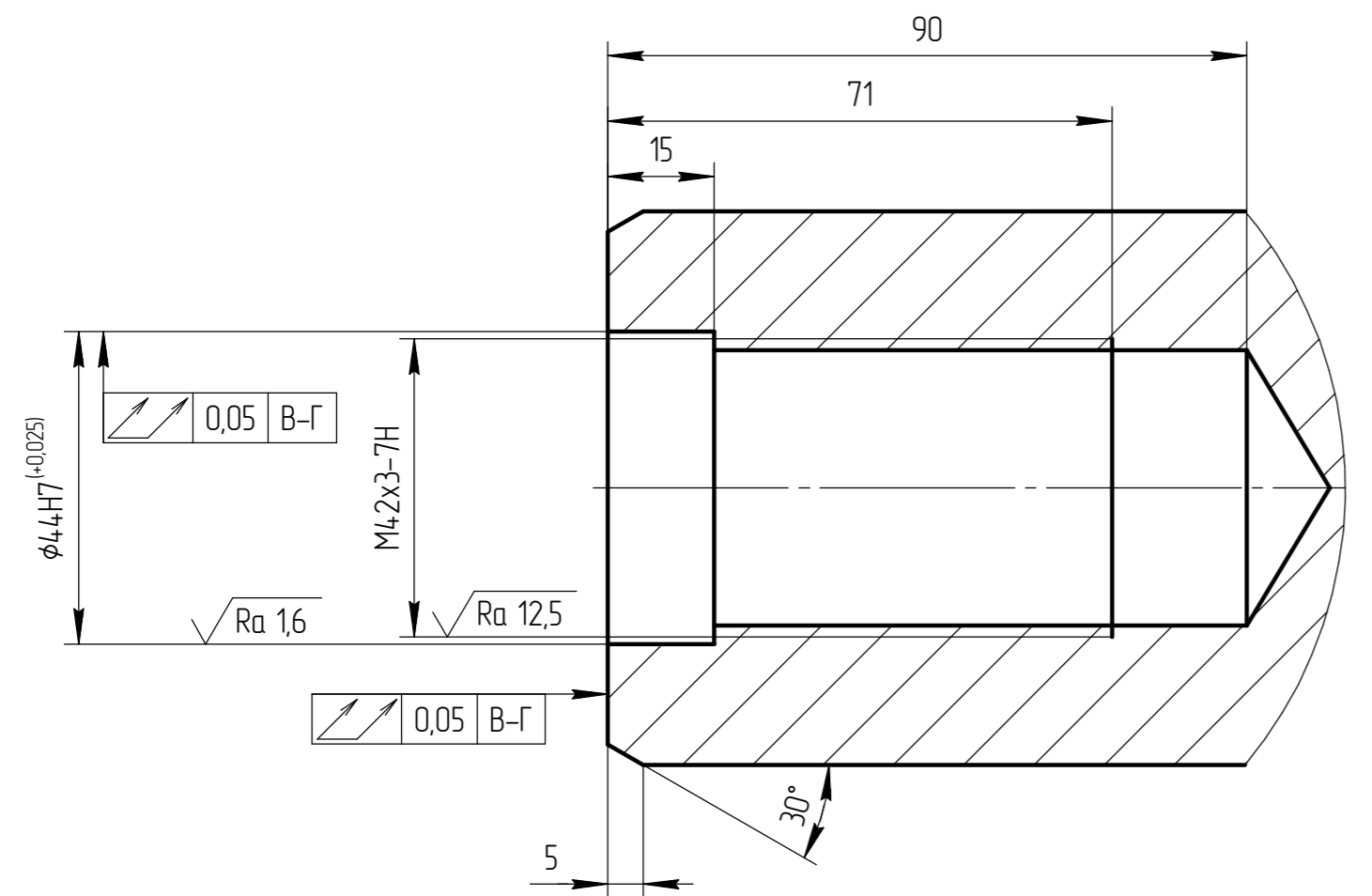
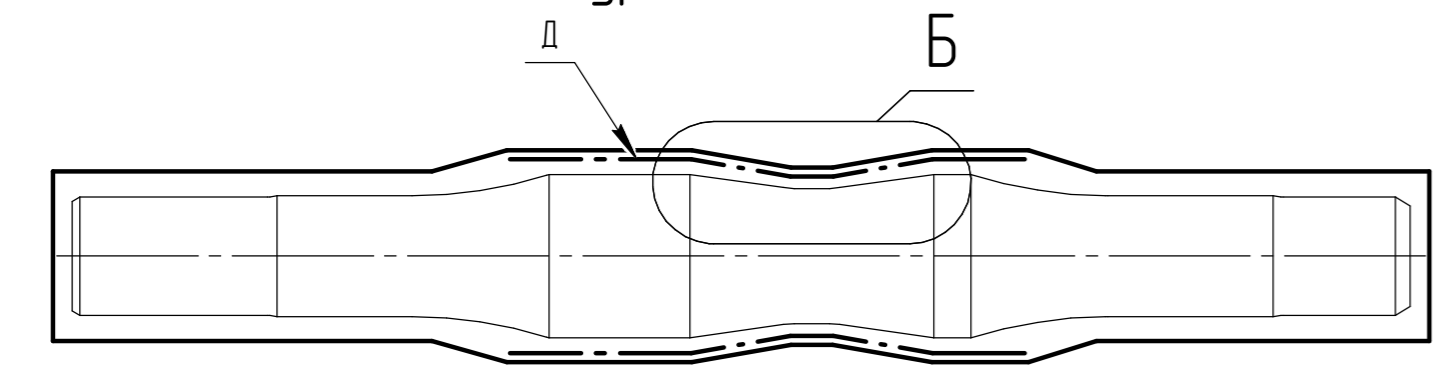


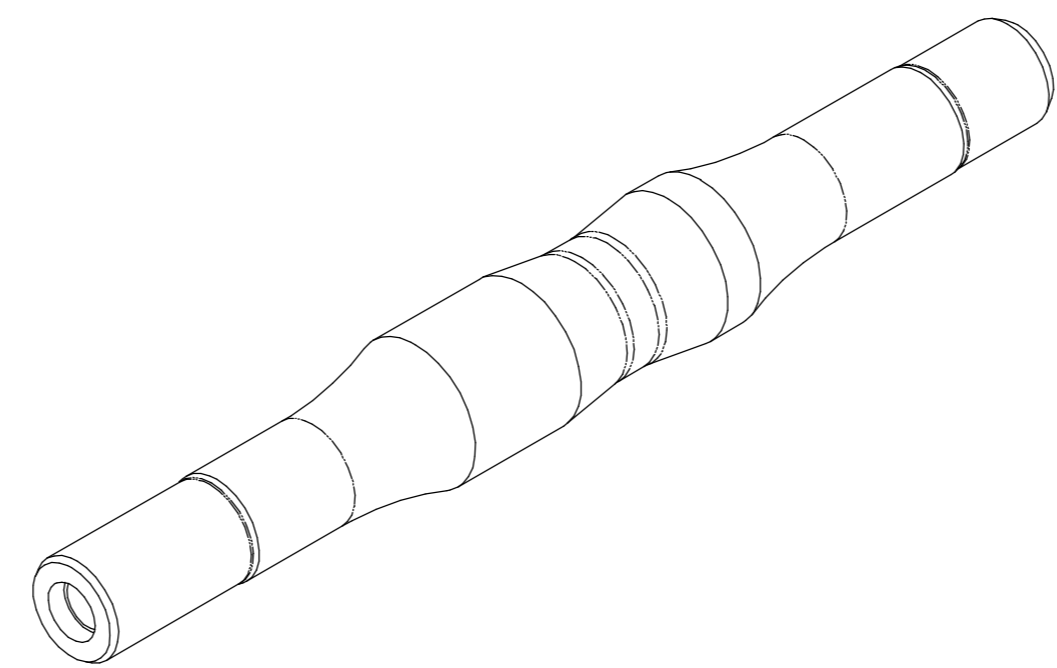
A(1:1)



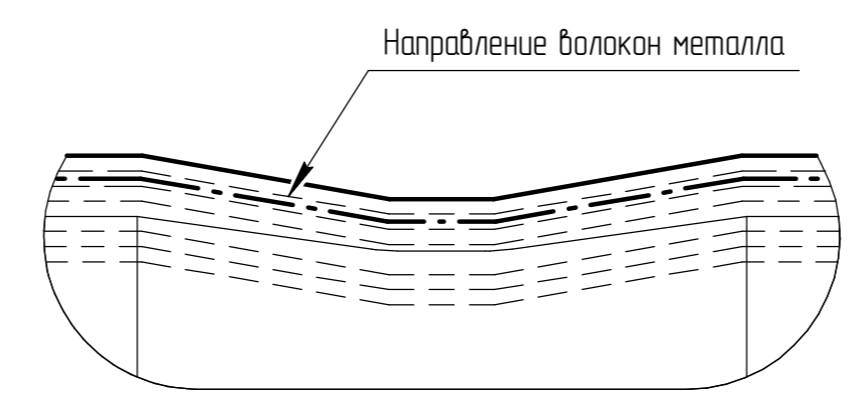
Контур заготовки (1:5)



АксонOMETрическая проекция (1:5)



Б(1:2)



- Гр. IV – КП 735 – $\sigma_B \geq 880$ – KCU ≥ 39 HB 277-286 ГОСТ 8479-70.
По всей поверхности заготовки выполнить УЗК по ГОСТ 24507-80, группа качества 3п.
Заготовка сопровождается сертификатом качества.
Допускается замена материала на Поковка Гр. IV ГОСТ 8479-70/ 50XФА ГОСТ 14959-2016.
- Перед механической обработкой заготовку детали подвергнуть пластической деформации (ковке) с целью обеспечения ориентации волокон металла вдоль образующих рабочих поверхностей вала D без выхода волокон на рабочие поверхности после механической обработки. При этом припуск на механическую обработку должен быть минимальным (рекомендуется не более 5 мм).
- Для изделия из стали 45XН2МФА послековки выполнить противофлокеновую обработку.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT14/2$.
- Объемной закалкой обеспечить твердость 54-58 HRC (44-48 HRC для стали 50XФА).
- Твердость поверхностного слоя 56-60 HRC (46-50 HRC для стали 50XФА).
Допускается выполнение азотирования глубиной не менее 0,2 мм. Перед азотированием острые кромки притупить радиусом R0,5max.
Допускается наличие азотированного слоя на остальных поверхностях.
Маркировать номер заказа, обозначение изделия по технологии предприятия-изготовителя.

765602.00.01.431				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	И	44,2	1:2
Разраб.	Безматерных А. А.	Электронно	18.12.2024	Лист	Листов	1
Пров.	Безматерных А. А.	Электронно	18.12.2024			
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						
Дорн вальцовочный						
Поковка Гр. IV ГОСТ 8479-70						
45XН2МФА ГОСТ 4543-2016						
1 Версия: 1				Копировал		
				Формат A2		

Имя файла документа: 765602.00.01.431 Дорн вальцовочный.сdw
Инд. № подл. Подл. и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл.
Спроб. №
Перв. примен.