



- 1 *Размер для справок
- 2 Выполнить поверхностное упрочнение методом ионного азотирования h 0,1 – 0,25; 900–1200 HV
- 3 H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
- 4 Поверхн. И, К и фаски Б,В после азотирования полировать ручным абразивным инструментом Ra1.25
- 5 При транспортировании закаливание производить текстильным стропом в обхват.

80 мм.

						1801.01.01.005		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Направляющая	Лист	Масса	Максимальная
Разраб.	Земсков						20,44	1:1
Проб.	Мальгин							
Т.контр.	Вахрушова					Лист	Листов	1
Н.контр.	Дмитриева				70х11 ГОСТ 7417-75			
Утв.	Афанасьев				Круг 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75			
					Копировал	Формат А2		