



Таблица 1

Обозначение	Рис.	Е, мм	Масса, г	Маркировка обозначения
1		20,2 <sup>+0,14</sup>	857 ± 5	74030
2		21,7 <sup>+0,14</sup>	940 ± 5	74070

*Левченко*  
15.07.18

1. Поверхность А закалил, отпустить 57...66 НРС. Разность показаний твердости для одного диаметра не более 5 единиц НРС.
2. Твердость средневыб. 27...46 НРС.
3. \*Сумма машин цементованных слоев на внутреннем и наружном диаметрах h 4,2 max.
4. На поверхности А и торцах Т трещины, риски, волосовины, следы коррозии и другие металлографические дефекты не допускаются.
5. Микроструктура закаленного цементованного слоя должна соответствовать соев марментам не более 5 балла по ГОСТ 8233-56. Количество остаточного углерода должно соответствовать соев марментам не более 10 %.
6. Микроструктура сердечника должна соответствовать соев марментам марментам. Включенная феррита не допускается.
7. Качество термической обработки: проверить путем нагрева и выдержки при температуре 220 °С в течение 5 часов.
8. За счет остаточного релакса после нагрева допускается увеличение наружного диаметра до 0,006 мм.
9. Обеспечить гладкое скругление, острота кромки не допускается.
10. Припильить кромку фаской или радиусом с линейным размером 0,2...1 мм.
11. \*Допускается пропускать диаметр шиллинговости поверхности А по ее составляющим (конусообразность, конусообразность, седло-образность, овальность), при этом колебание наружного диаметра для одного диаметра не более 0,0025 мм, горелка не более 0,002 мм.
12. Неуклонные предельные отклонения размеров по ГОСТ 50893-2-ПК.
13. Подгонку по массе производить за счет размера фасок В в пределах указанного допуска.
14. Величина разрывной нагрузки при испытании на разрыв должно быть между параллельными плоскостями до разрыва трещины не менее 627 кН (64000 Кс) и до разрыва не менее 823 кН (84000 Кс).
15. Маркировка лазером таблички знак предпринимателя, изготовителя "ЗА", номер и год изготовления 2 цифры и обозначение изделия (сн. табл. 1) шрифтом 2-Пр5 ГОСТ 26.008-85.
16. Остаточные преобразования по классу 1 ГОСТ Р ИСО 18669-1-2018.
17. Символом ⊗ обозначены специальные поправительские характеристики.