



Материал 0,815 L2
 Сталь 16MnCr5 DIN ISO 683-3:2019

√Ra 1,25 (✓)

1. Поверхность А закалить, отпустить 57...66 НРС. Разность показаний твердости для одного пальца не более 5 единиц НРС.
2. Твердость сердечника 27...46 НРС.
3. Сталь машин цементованных слоев на внутреннем и наружном диаметрах h 3,5 мм.
4. На поверхности А и торцах Т трещины, риски, волдыри, следы коррозии и другие металлоургические дефекты не допускаются.
5. Микроструктура закаленного цементованного слоя должна представлять собой феррит не более 5 доли по ГОСТ 8323-56. Количество остаточного аустенита не более 10 %.
6. Микроструктура сердечника должна представлять собой мелкозернистый перлит. Включения феррита не допускаются.
7. Качество термической обработки проверять путем нагрева и выдержки при температуре 220 °С в течение 5 часов. За счет остаточного роста после нагрева допускается увеличение наружного диаметра до 0,006 мм.
8. Обеспечить плавные скругления, острая крошка не допускается.
9. Припускать крошку фаской или радиусом с минимальным размером 0,2...1 мм.
10. ** Должна быть обеспечена цилиндричность поверхности А по ее составившим (конусообразность, дачкообразность, седлообразность, овальность), при этом колебание наружного диаметра для одного пальца не более 0,0025 мм, оварка не более 0,002 мм.
11. Некажанные предельные отклонения размеров по ГОСТ 30893,2-мк.
12. Масса пальца должна быть (815±5)г. Подгонку по массе производить за счет размера фасок В в пределах указанного допуска.
13. Величина разрушающей нагрузки при испытании на разрыв должна быть параллельными плоскостями до появления трещин не менее 490 кН (50000 кгс) и до разрушения не менее 686 кН (70000 кгс).
14. Маркировка лазером таблички знак предпринятия-изготовителя "КЗА", не более и год изготовления 2 цифры и обозначение изделия 740 цифрами 2-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
15. Отдельные требования по классу 1 ГОСТ Р ИСО 18669-1-2018.
16. Кладывать знак ОТК с противоположной стороны маркировки.
17. Символом (К) обозначены специальные поправительские характеристики.