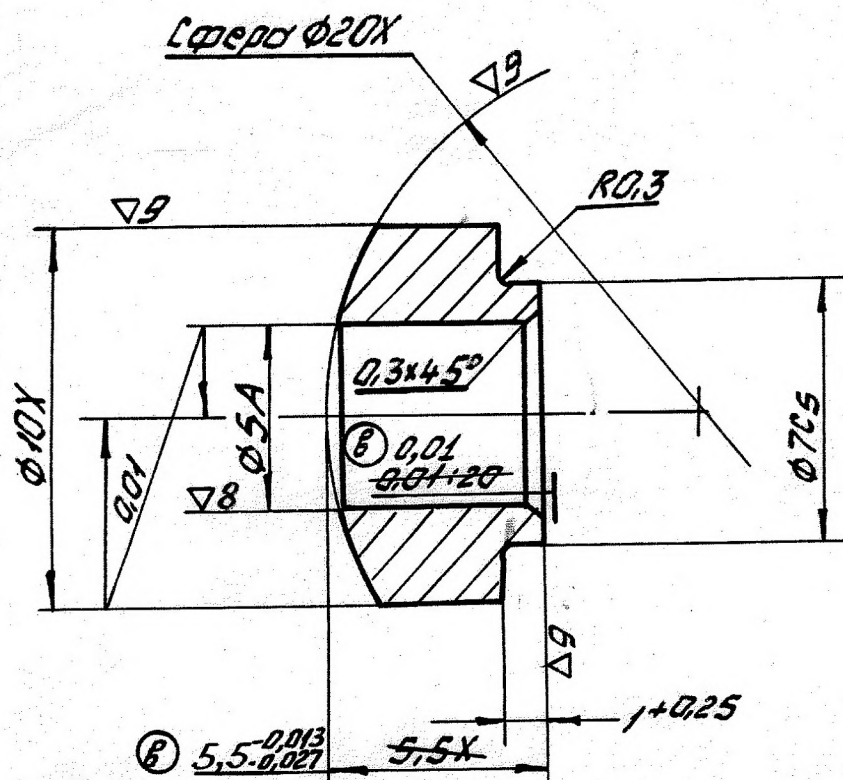


8.206.092

5 остальных



1. Острые кромки притупить $\approx 0,3 \text{ мм}$
2. Смещение центра сферы $\phi 20X$ с оси отв. $\phi 5A$ не более $0,03 \text{ мм}$
3. Термообработать на твердость НРС 60-64 с применением обработки холодом. Зантер твердости производить на свидетелях.
4. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.
5. Произвести старение.
6. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.
7. Способ клеймения: приет в опломбированной таре.

Покрывтие

Хит. Оке. прот

Ролик

8.206.092

Литеро	Вес	Масшт.
A	0,003 8,02	5:1
Лист 1	Листов 1	

Сталь ШХ-15
ГОСТ 801-68 18

Формат: 11