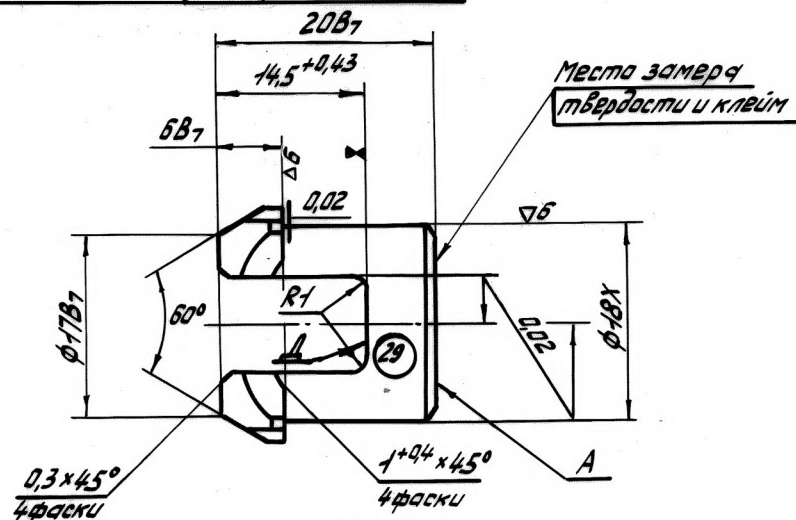
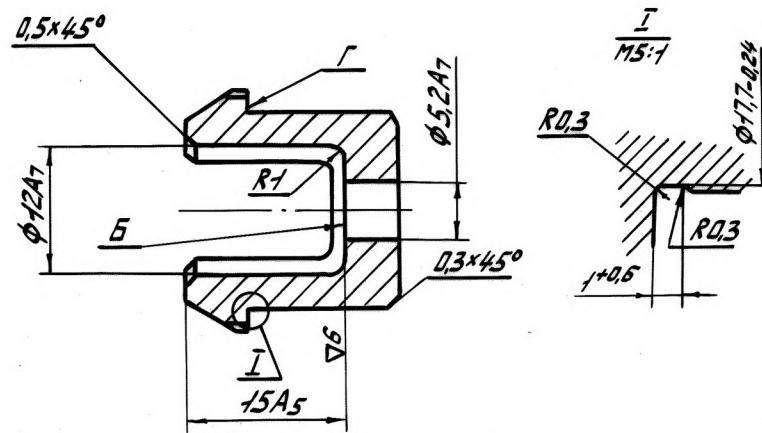




32) * 11. *3 Далее допускается уступ до 0,3 мм и шероховатость поверхности $\nabla 5$.

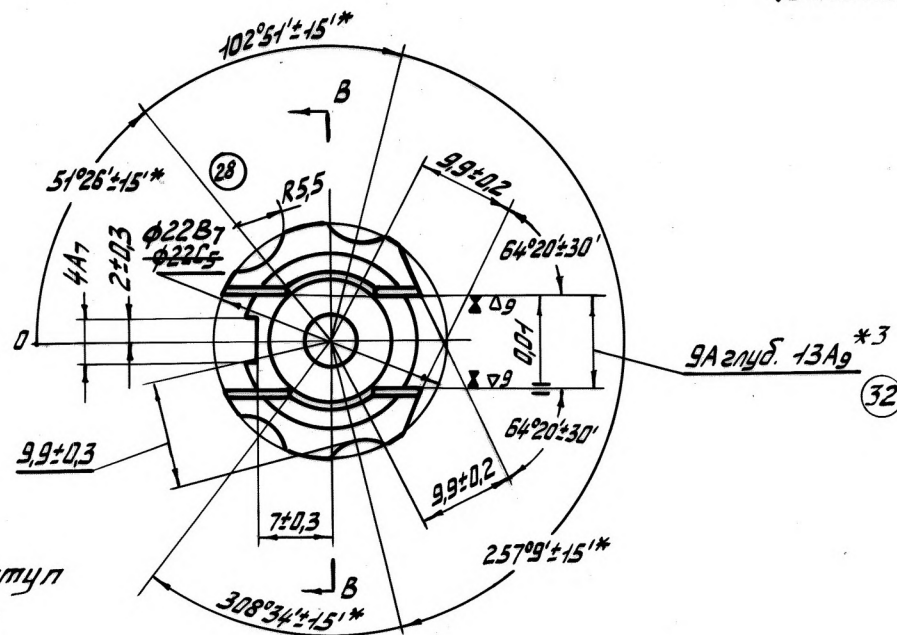


9. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.

10. *Обеспеч. инстр.

29) *1 Допускается поверхность паза 9А на длине 3мм от торца 1 не цементировать.

31) *2 Допускается цементация всех поверхностей, кроме поверхностей $\phi 18X$, паза 4A7.



1. Поверхность паза 9А и торца А цементировать на глубину $0,3 \div 0,9$ мм. На торце А допускается глубина цементации до 1 мм. Допускается цементировать поверхности $\phi 12А$ и торца Б. *1,*2
2. Твердость HRC 55-62 с применением обработки холодом.
3. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.
4. Произвести старение.
5. Острые кромки притупить $\approx 0,1$ мм.
6. При изготовлении 45° фасок $1 \times 45^\circ$ допускается врезание в $\phi 18$ глубиной до 0,5 мм и шириной до 3 мм от торца „Г“.
7. Σ - допускается без покрытия.
8. Способ клеймения - электрографом.

Покрытие		Хим. Окс. прм	
Букса блока	8.223.417		
	Номера	Вес	Масштаб
	2А	0,019 0,025	2:1
Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-74	Лист 1	Листов 1	