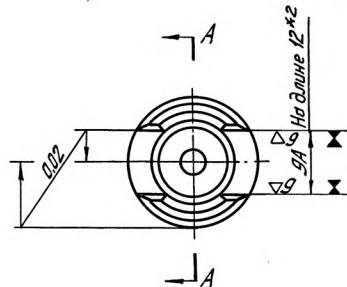
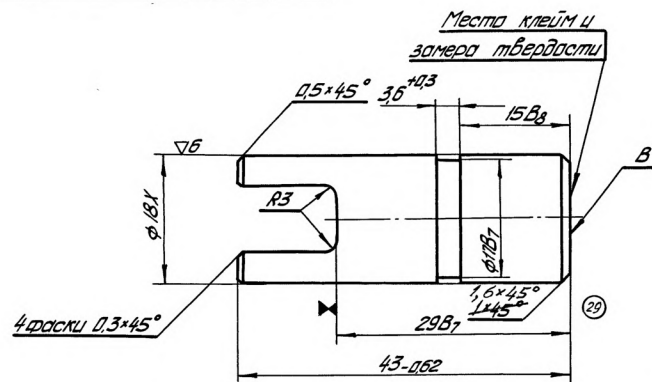
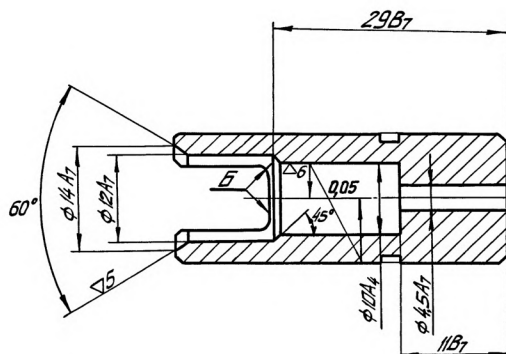


8 223 418

▽4 остальное



- 27 *³ Допускается цементация всех поверхностей, кроме поверхностей φ18₁, φ17₇, торцев канавки 3,6^{+0,3} и φ4,5₁.



9. *² далее допускается уступ до 0,5 мм и шероховатость поверхности ▽5.
- 25 * Допускается поверхность пазов 9А на длину не более 3 мм от торца Б не цементировать.

1. Поверхность пазов 9А цементировать на глубину 0,3-1,0 мм. На торцах „Б“ и „Б“ допускается глубина цементации до 1,2 мм.

Допускается цементировать поверхности φ12₁ и „Б“ *³ Твердость HRC 56-62 с применением обработки холодом.

2. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.

3. Внутренние углы R≈0,3 мм.

4. Острые кромки притупить ≈0,3 мм.

5. X - допускается без покрытия.

6. Способ клеймения: электрографом.

7. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.

8. Произвести старение.

Покрытие Хим. Дкс. прм.

Букса
Вала

8.223.418

Литера Вес Нормат.

0,06 2:1

Сталь 12ХН3А
ГОСТ 4543-71

Лист Листов 1

Формат 13