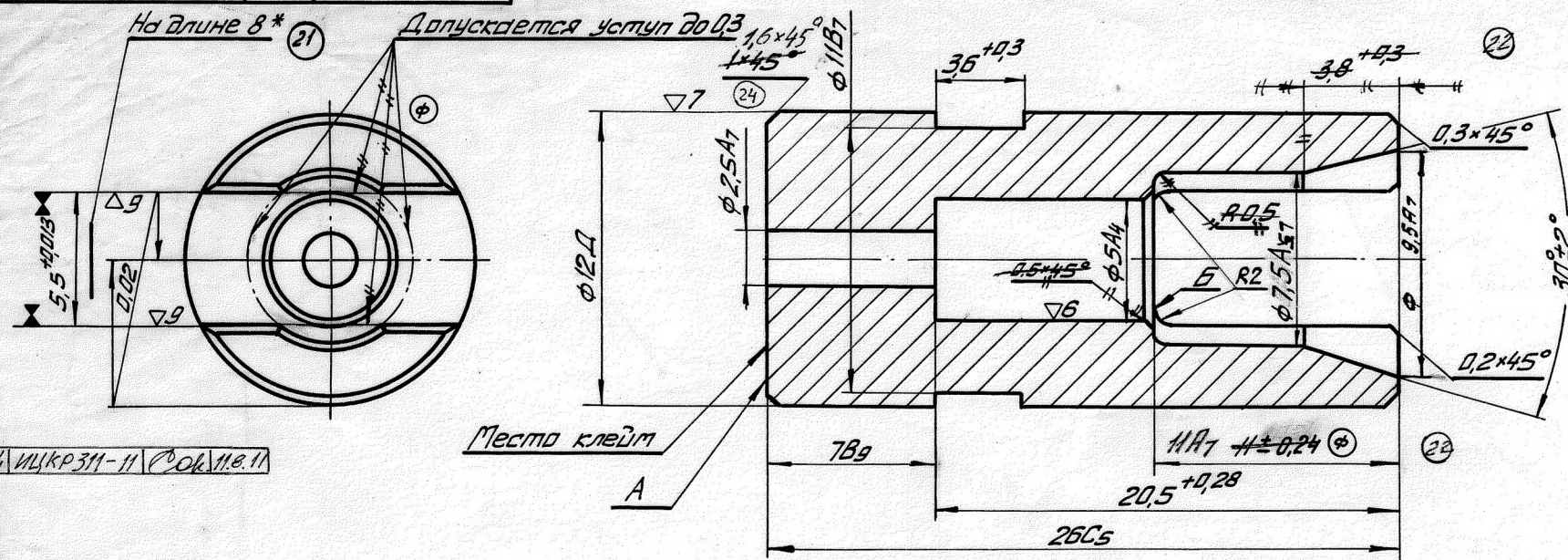


8.223.423

V4 V5 остальное



24 ИЦКР311-11 Сок. 11.8.11

Эксцентриситет

 $\phi 5A_4$

0.05

 $\phi 12D$

5. Способ клейтении: электрографом.
6. На торце А допускается глубина цементации до 0.9 мм.
7. Допускается цементация торца Б.
- Глубина цементации 0.9 мм max.
8. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.
- 21 9. * далее допускается уступ до 0.3 мм и шероховатость поверхности V5.
10. Допускается цементация всех поверхностей, кроме поверхностей $\phi 12D$, $\phi 11B_7$, торцев канавки $36^{+0.3}$, $\phi 5A_4$, $\phi 2.5A_7$, поверхности паза $5.5^{+0.013}$ и отв. $\phi 7.5A_7$ на длине 2 ± 0.5 мм от торца Б.

1. Поверхности паза $5.5^{+0.013}$ и торца А

- 19 цементировать на глубину 0.3÷0.8 мм. Допускается поверхность паза $5.5^{+0.013}$ на длине не более 3 мм от торца Б не цементировать. Твердость HRC 58-63 с применением обработки холодом.

2. Нешлифованные поверхности очистить от окислы.

3. X - допускается без покрытия.

4. После шлифовки произвести старение.

Покрытие Хим. Окс. прм

Букса

8.223.423

Литера Вес Масса

0.018 4.845 5.1

Сталь 12ХН3А
ГОСТ 4543-71

Лист Листов 1

Формат 12

Перв. прмт.

Спроб. н

Мод. и дата

Шиф. и дата

Взам. инв. н

Мод. и дата

Шиф. и дата

Шиф. и дата

Шиф. и дата