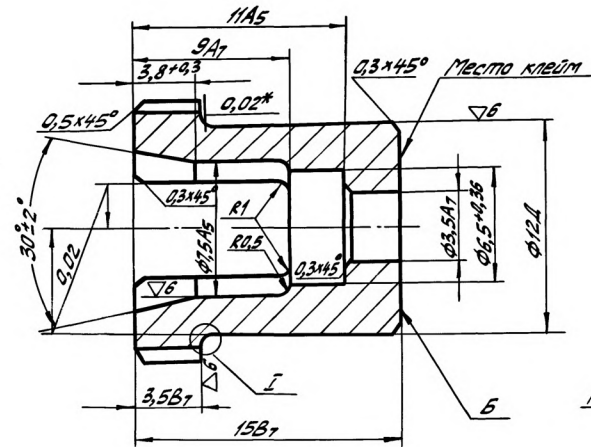
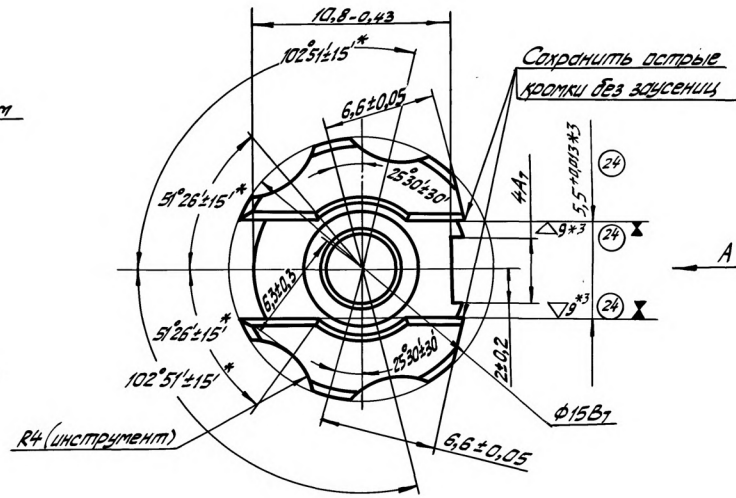
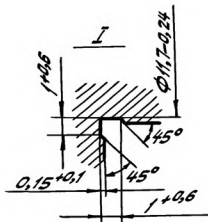
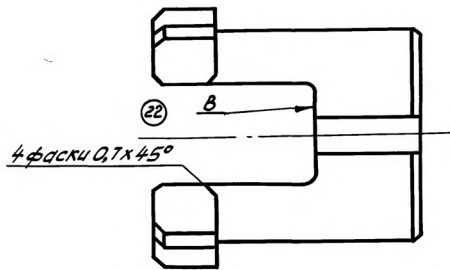


80 8.223.562



Вид А

Сохранить острые
кромки без заусениц

1. Поверхности паза $5,5^{+0,013}_0$ и торца Б цементно-рабать на глубину $0,3 \pm 0,8$ мм. Твердость НРС 58-63 с применением обработки холодом.
2. Нешлифованные поверхности очистить от окислы.
3. Внутренние углы $R \approx 0,3$ мм.
4. Острые кромки притупить $\approx 0,2$ мм.
5. X-допускается без покрытия.
6. После шлифовки произвести старение.
7. Способ клеймения: электрографом.
8. На торце Б допускается глубина цементации до 0,9 мм.
9. При изготовлении фасок $0,7 \times 45^\circ$ допускается врезание на $\phi 12$ глубиной до 0,5 мм и шириной до 3 мм от торца $\phi 15B_7$.
10. Обеспечить технологическим.
11. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.

22. *² Допускается поверхность паза $5,5^{+0,013}_0$ на длине не более 3 мм от торца Б не цементировать.

12. Допускается цементация всех поверхностей, кроме поверхностей $\phi 12$ Д, $\phi 6,5^{+0,30}_0$, паза 4A7, $\phi 7,5A_5$ на длине $2 \pm 0,5$ мм от торца Б.

24. 13. *³ Выдержать на длине 6 мм не менее, далее допускается уступ до 0,3 мм и шероховатость поверхности $\nabla 5$.

▽5 Остальное

Покрытие	Хим. Окс. прот.		
8.223.562			
Букса	Литра	Вес	Масштаб
	1/2	0,005	5:1
Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-71	Лист	Листов	