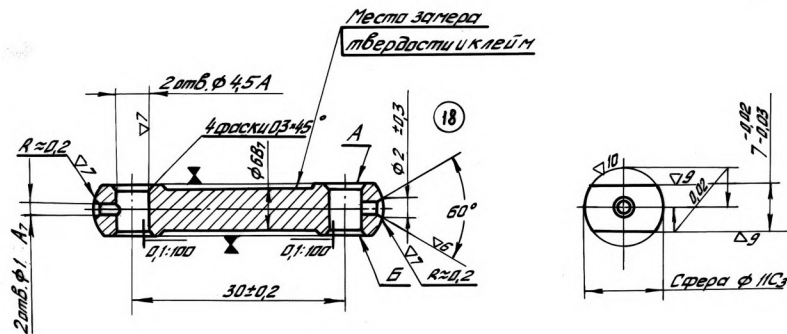


11. Сферу $\phi 11C_3$ и шероховатость $\nabla 10$ контролировать на угле 60° (не менее) в любом направлении от оси отв. $\phi 25 \pm 0,3$. Далее допускается шероховатость $\nabla 6$ и сфера $\phi 11C_5$.

1. Цементировать на глубину 0,5-1,0 мм, кроме отв. ф 45А и ф 15А, допускается цементация отв. ф 1А;
2. Закалить HRC 56÷62 с применением обработки холодом.
3. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.
4. На плоскостях А и Б допускается незакаливаемая поверхность ф 6.
5. Острые кромки притупить $\approx 0,3$ мм.
6. Σ и сфера ф 11С₂ допускается без покрытия.
7. Допускается плавное понижение диаметра ф 11С₂ (сферы) до 0,04 мм на расстоянии 1 мм от краев плоскостей торцов размера 7^{-0,02}_{-0,03} на углах по 25° от оси В-В в обе стороны.
8. Способ клетнения: электрографит.
9. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.
10. Произвести старение.

Покрытие			
Валик кардана	8.307.019		
	Литера	Вес	Масштаб
	2-A	9,5 кг 0,002	2:1
Сталь 20Х12Н3А ГОСТ 4543-71	Лист	Листов 1	