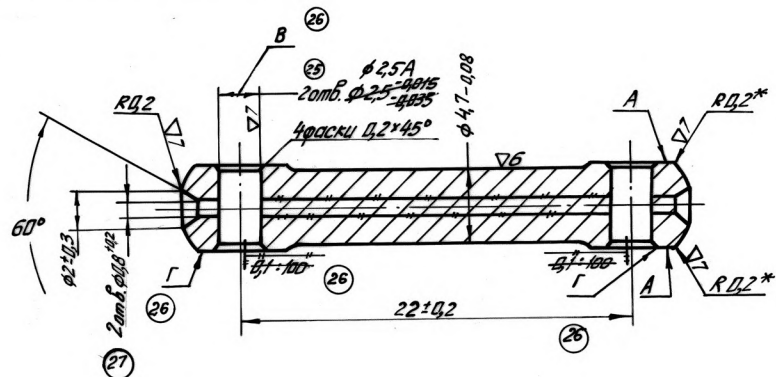


11. Допускается плавное понижение диаметра  $\phi T_3$  (сферы) до 0,04 мм на расстоянии 1 мм от кромок плоскостей торцев, размера  $4,8 \pm_{-0,02}^{+0,04}$  на угле  $25^\circ$  от оси Б-Б в обе стороны.
12. Способ клеймения: электрографом.
- 13\* выдержать в пределах угла  $180^\circ$ .
- 14\*\* выдержать в пределах угла  $220^\circ$ .
15. Несоосность оси сферы  $\phi T_3$  относительно оси отв.  $\phi 2,54 \pm_{-0,015}^{+0,015}$  на угле  $220^\circ$  не более 0,1 мм.
16. Материал должен удовлетворять требованиям ДС-72-84-67.

1. Внутренние углы  $R \approx 0,3 \text{ мм}$ .
2. Острые кромки притупить  $\approx 0,1 \text{ мм}$ .
3. Цементировать на глубину  $0,4-0,8 \text{ мм}$  кроме отв. ф.  $08^{+0,2}_{-0,1}$
25. ф.  $25^{+0,05}_{-0,05}$  ф. 2,5А. Допускается цементация отв. ф.  $08^{+0,2}_{-0,1}$
4. Термообработать на твердость НРС 56-62 с применением обработки холодом. образцах
5. Твердость проверять на испытателях размером  $16 \times 6 \times 3$  с шероховатостью поверхности  $\nabla 7$ , проходящих термообработку одновременно с деталями. Количество испытателей - 3 шт. от каждой партии в 30 шт. деталей. Кроме этого твердость каждой детали проверять тарированным напильником.
6. Допускается замер твердости производить непосредственно на деталях, на нерабочих поверхностях, по шкале Виккерса. Твердость Нв 645-760.
7. Нешлифованные поверхности очистить от окалин.
8. На плоскостях А допускается незакалываемая поверхность.
27. 9. При сверлении отв. ф.  $08^{+0,2}_{-0,1}$  с двух сторон допускается — уступ до  $0,3 \text{ мм}$ .
10. После шлифовки произвести старение и проверку на отсутствие трещин.
26. 11. Битые поверхности Г относительно поверхности В не более  $0,01 \text{ мм}$ .

|                  |  |           |                         |
|------------------|--|-----------|-------------------------|
| Лакрытые         |  |           |                         |
| Валик<br>кардана |  | 8.307.020 |                         |
|                  |  | Амтега    | Вес                     |
| Сталь 12ХН3А     |  | 0,1       | 8,822<br>8,822<br>8,822 |
|                  |  | Амт       | Амтос 1                 |
| ГОСТ 4543-71     |  |           |                         |