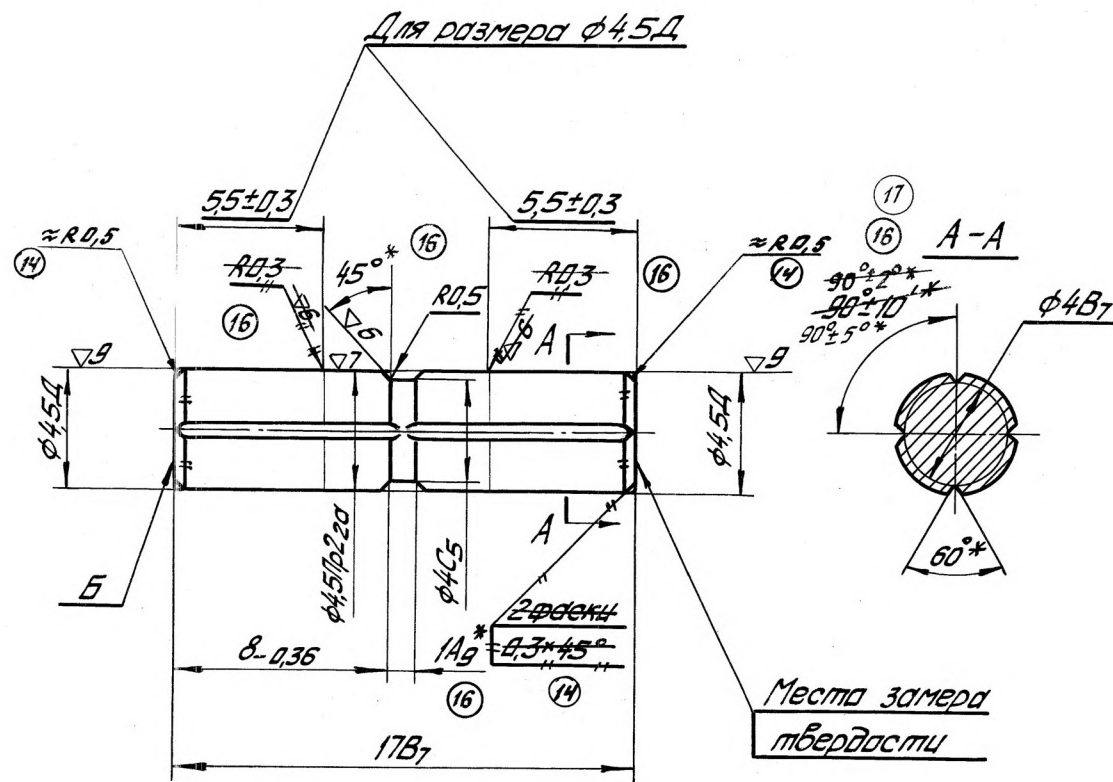




1. Цементировать на глубину $0,3 \div 0,8$ мм.
Торец Б допускается не цементировать. Термобработка на твердость HRC 56÷62 с применением обработки холодом.
2. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.
3. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.
4. Произвести старение.
5. * - размеры абетсвч. инстр.
6. Способ клеймения: прием в опломбированной таре.
7. ~~Допускается снятие покрытия в центровых отверстиях.~~

Покрытие			
Палец	8.327.481		
	Лит.	Масса	Масшт
	2 А	2,208 4,025	5:1
	Лист	Листов 1	
Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-71			