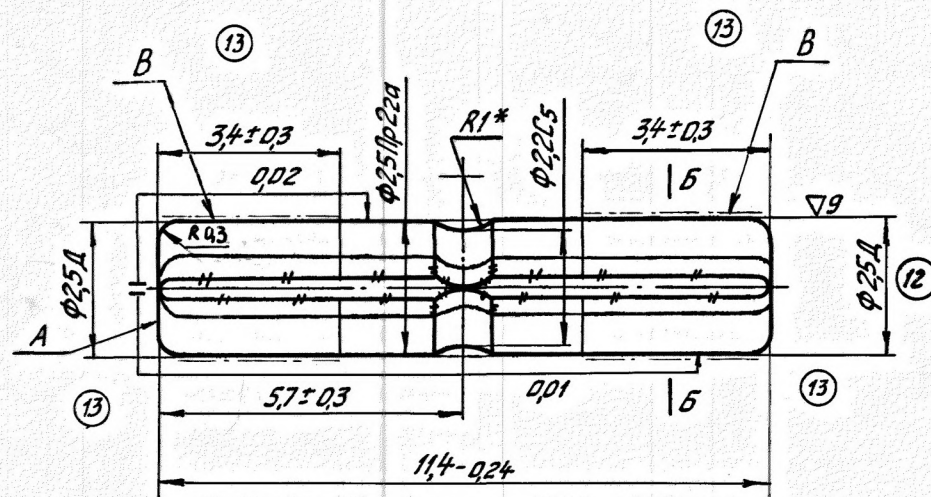
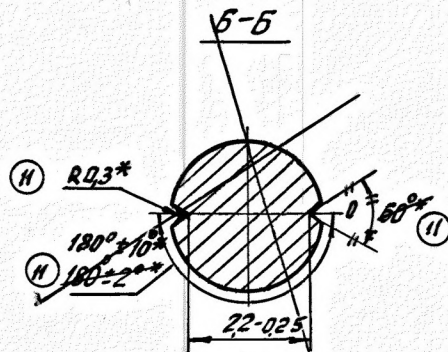
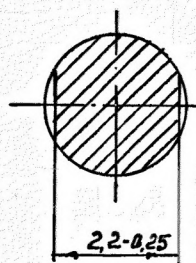




Б-Б (12)



1. Термообработать на твердость HRC 50-56 с применением обработки холодом.
2. Твердость проверять на деталях свидетелях.
3. Нешлифованные поверхности очистить от окислы.
4. После шлифовки произвести старение и проверку на отсутствие трещин.
5. Допускается замер твердости производить на торце А по шкале Виккерса.
Твердость HV=540-645.
6. Способ клеймения: прием в опломбированной таре.
7. *Размеры обеспеч. инстр.
8. Центровые отверстия не допускаются.
9. Покрытие: Хим. Окс. при. Допускается отсутствие покрытия на поверхностях В.

Покрытие

Палец
кардана

8.327.492

Литера	Вес	Масшт.
02	0,0048	10:1
Лист 1	Листов 1	

Сталь 50ХФА
ГОСТ 14959-79

формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. №

Инв. №

Подп. и дата

Инв. №

Инв. №