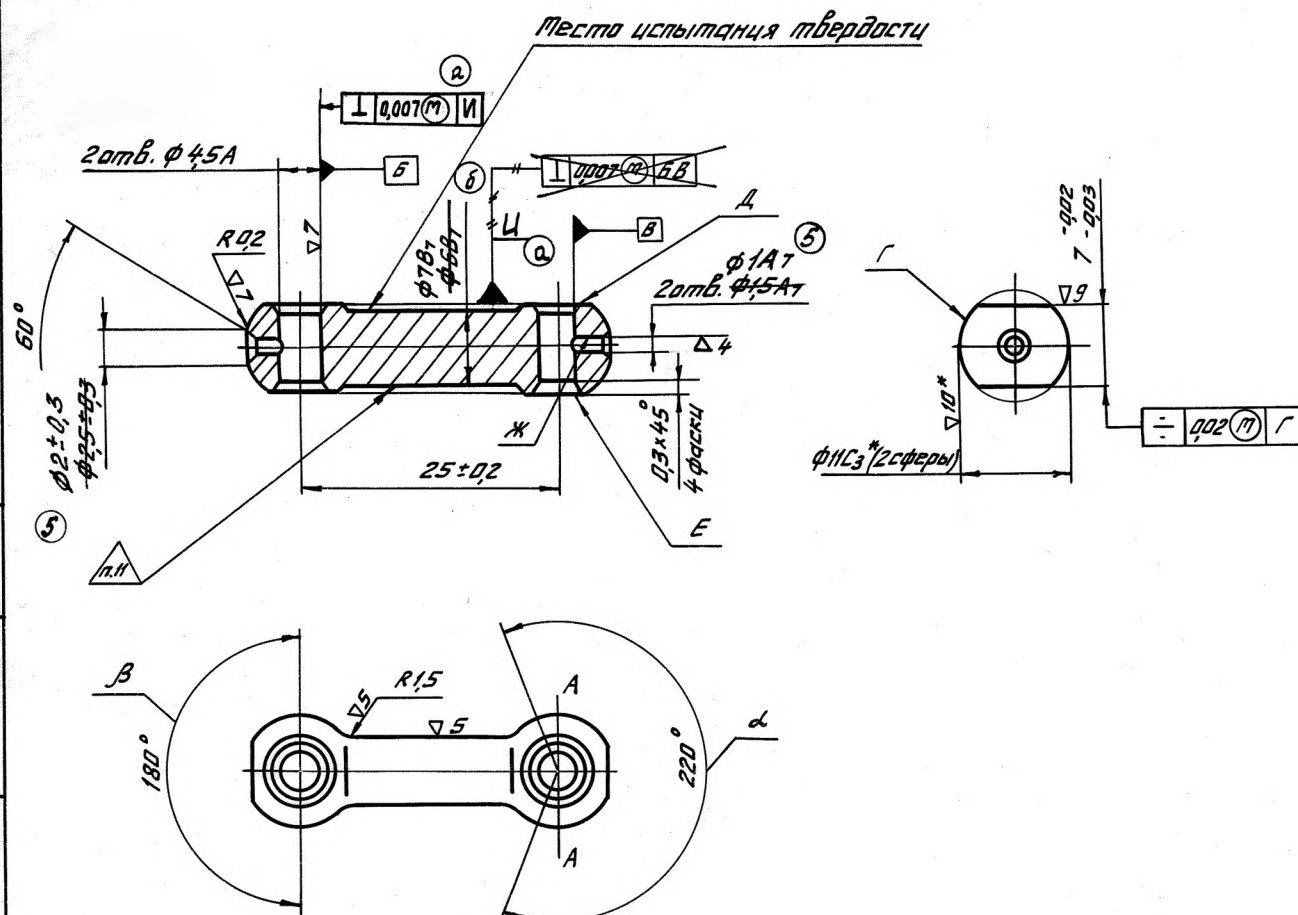




1. Цементировать $\pm 0,5 \dots \pm 0,1 \text{ мм}$; HRC 56... 62, кроме отверстий. Допускается цементация отб. ж.
2. На плоскостях Δ и E допускается незначительная поверхность фбмт.
3. Произвести старение.
4. После шлифовки произвести проверку на отсутствие трещин.
5. Нешлифованные поверхности очищать от окислы.
6. Допускается плановое понижение диаметров сфер Γ до $0,04 \text{ мм}$ на расстоянии 1 мм от кромок торцов Δ и E в секторе 25° от осц $A-A$ в обе стороны.
7. * Выдержать в секторе α .
8. Несоосность сфер Γ относительно отб. Б и В не более $0,1 \text{ мм}$ (допуск зависимый).
9. В секторе β переход плоскостей на сферическую поверхность закруглить $R = 0,3 \text{ мм}$ с шероховатостью $\nabla 7$.

10. Допускается сферыг и шероховатость $\nabla 10^*$ контр-
лировать на угле 60° (не менее) в любой направленци
от осц отв. ж. Далее допускается шероховатость
 $\nabla 6$ и сфера $\phi 11 \text{ Г5}$.
11. Клейтить электрографит.
12. При обработке плоскостей Д, Е допускаются следы от
режущего инструмента на диаметре валика.

8. 307. 005				
Валик	Лист.	Масса	Масшт	
	6	0,05 0,13	2:1	
	Лист	Листов 1		
Сталь 20Х12Н3А ГОСТ 4543-6171				