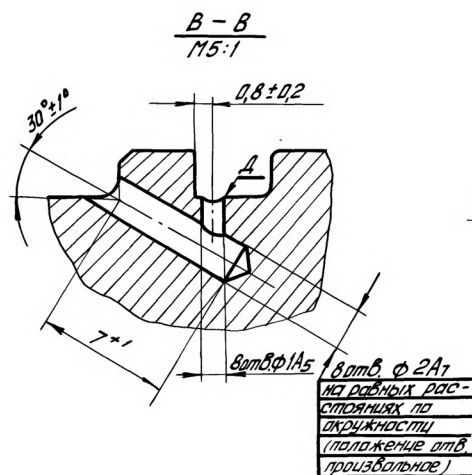
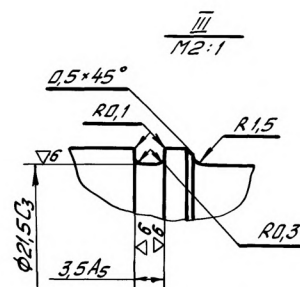
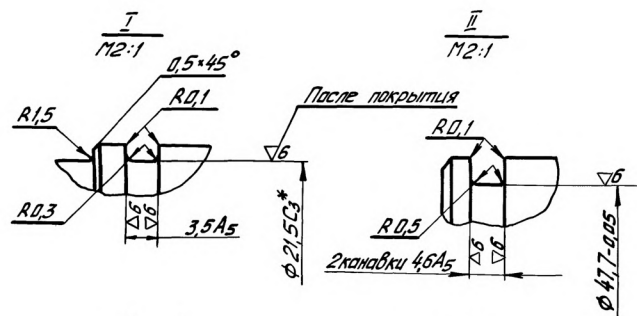
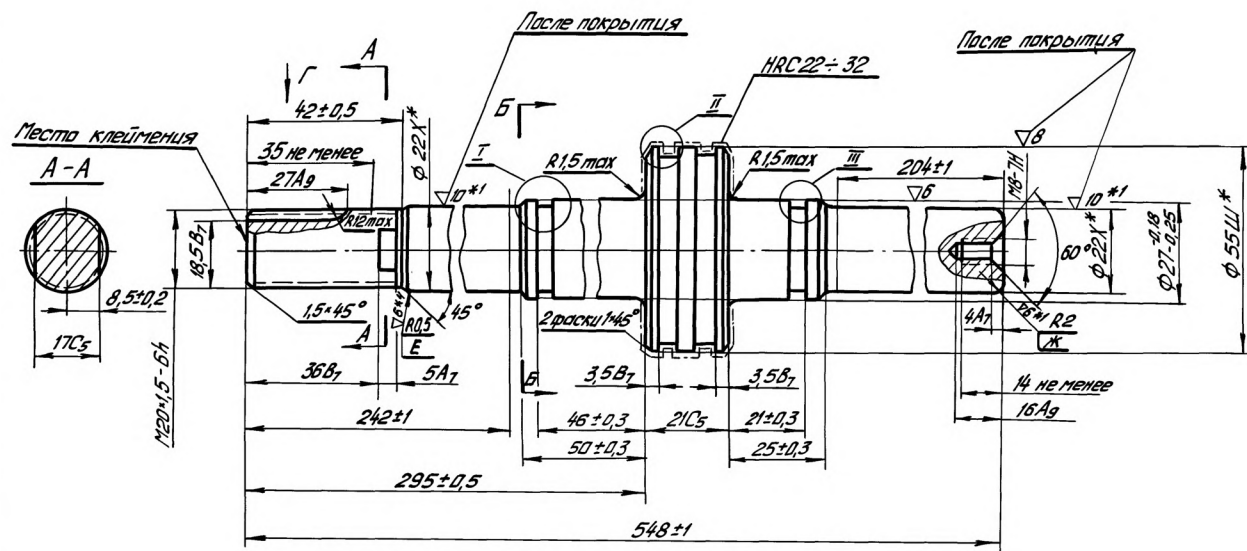
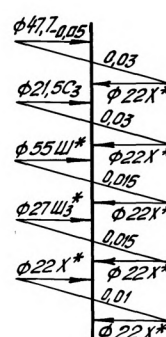


Вып Г

Эксцентриситет



1. Твердость HRC 27÷32, кроме места, обозначенного особо, в предварительно обработанной заготовке.
2. Острые кромки притупить $\approx 0,3$ мм.
3. Кромку Д округлить с проверкой после пужения.
4. * - размеры заданы с учетом покрытия.
5. Обработку $\nabla 10^*$ выдержать на размерах 204 ± 1 ; 242 ± 1 , остальное - $\nabla 7$.
6. *1 Полировать.
7. Покрытие $\phi 22 \times^* \text{Хтв} 24$.

Допускается толщина хрома до 0,06 мм.
Покрытие $\phi 55 \text{Ш}^*$; $\phi 21,5 \text{C}_3^*$ (I) - Гар. Пос. 40. Толщина слоя покрытия: 0,01÷0,1 мм.

8. Допускается наличие хрома на торцах $\phi 22 \times^*$, $\phi 55 \text{Ш}^*$ толщиной не более 0,06 мм.
9. Допускается отсутствие покрытия в центровых отверстиях, радиусах E и Ж и на длине не более 4 мм от торцев $\phi 27-0,25$.
10. Допускается отсутствие покрытия хим. окс. прм. на торцах канавок 46A5, 3,5A5 (I), по диаметру $\phi 47,7-0,05$, фасках $1 \times 45^\circ$, торцах $\phi 55 \text{Ш}^*$ и отверстиях $\phi 1A_5$ и $\phi 2A_7$.
11. Клеймить электрографом.
12. Материал-заменитель: сталь 40XН2МА

ГОСТ 4543-71.

Покрытие		Ст. чертеж	
Шток		8.352.030	
		Лит.	Масса
Сталь 40X ГОСТ 4543-71		А	1,920
		Лист	Листов 1