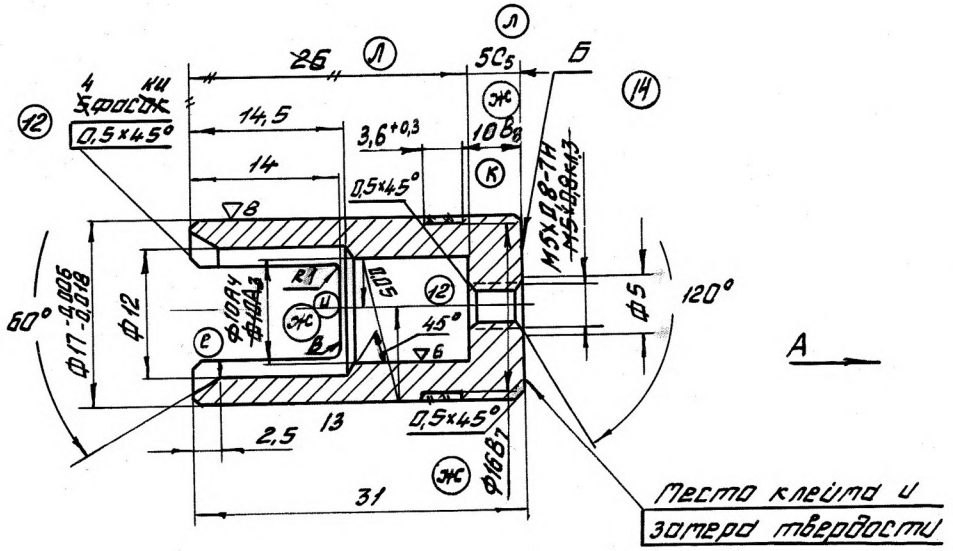
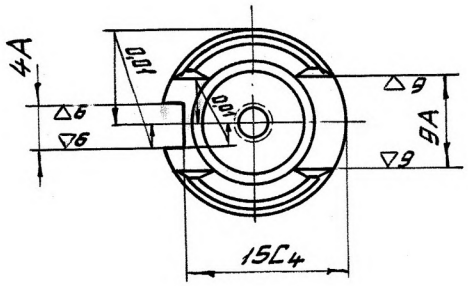
5:1

▽5 остальное

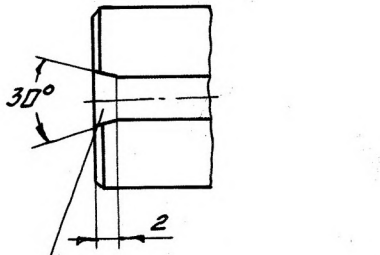




* Допускается поверхность паза 9А на длине не более 3 мм от торца В не цементировать. (13)

1. Острые кромки притупить ≈0,3 мм.
2. Внутренние углы R ≈0,3 мм.
3. Поверхность пазов 9А, 4А цементировать на глубину 0,3÷0,9 мм, а торца „Б" до 1,1 мм.
4. Закалить HRC 56÷62.
5. Нешлифованные поверхности очистить от окалины.

Вид А



Допускается уступ на 0,1 мм ниже дна паза

(14)

Покрытие ~~Окснов 2.41 по ГОСТ 9.073-77~~ Хим. Окс. прм.			
Букса	5		
	Литера	Вес	Масшт.
	А Б	0,028	2:1 (15)
Сталь 12Х13А (11) ГОСТ 4543-~~71~~	Лист	Листов 1	

Взятен. Инв №: подл. | Инв. №: подл. | Дата | Подп.

Формат: 12