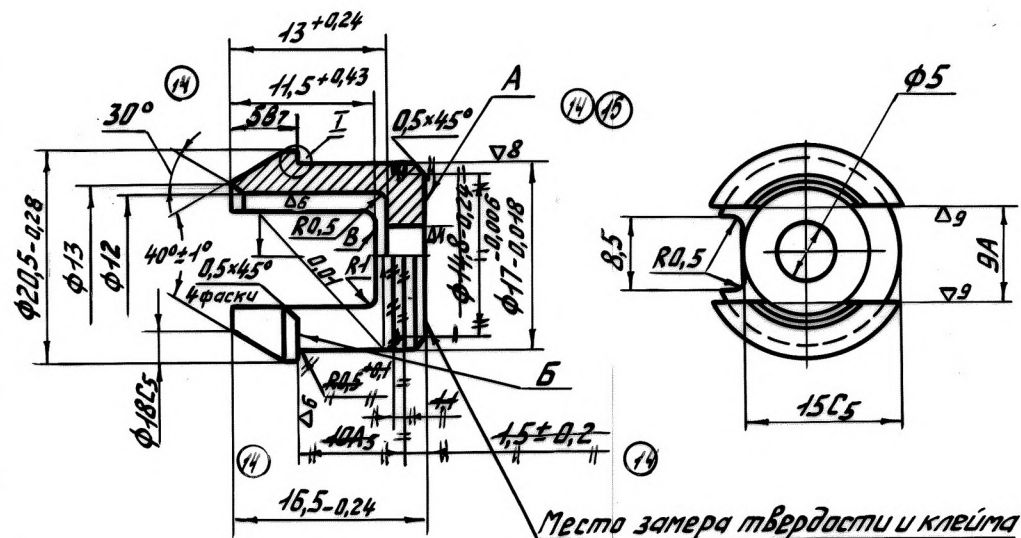
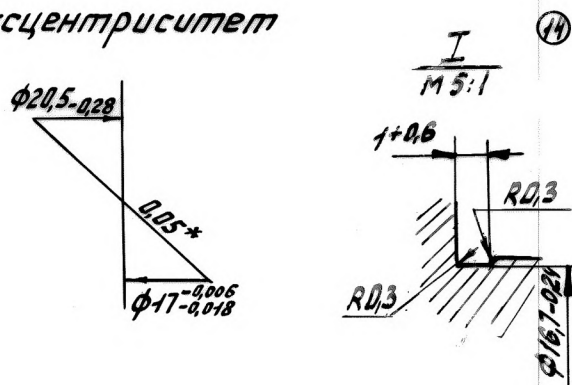




Эксцентриситет



1. Острые кромки притупить $\approx 0,3$ мм.
2. Внутренние углы $R \approx 0,3$ мм.
3. Пазы по размеру 9A цементировать на глубину $0,3 \div 0,9$ мм, а торец „А” до $1,1$ мм. Допускается поверхность паза 9A на длине не более 3 мм от торца В не цементировать.
4. Допускается цементация остальных поверхностей с глубиной слоя не более $0,1$ мм.
5. Закалить HRC 56÷62.
6. Тщательно очистить от окислы.
7. При изготовлении $4 \pm$ фасок $0,5 \times 45^\circ$ допускается врезание в $\phi 17-0,018$ глубиной до $0,3$ мм, шириной до 3 мм от торца „Б”
8. *- Обеспечить техпроцессом.

Покрывание Хим. Окс. прм.

Букса
блока цилиндров

9-6В

Литера Вес Масшт.

А Б 0,012 2:1

Сталь 12ХНЗА
ГОСТ 4543-71

Лист Листов