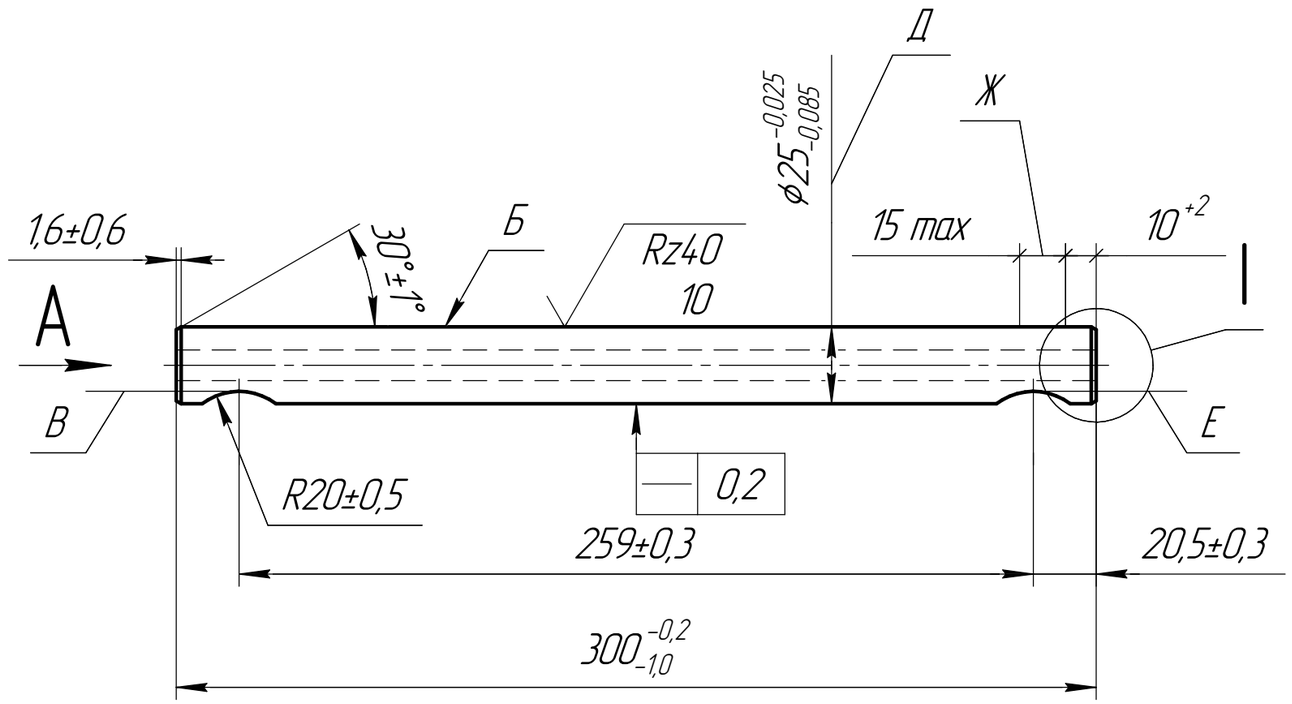
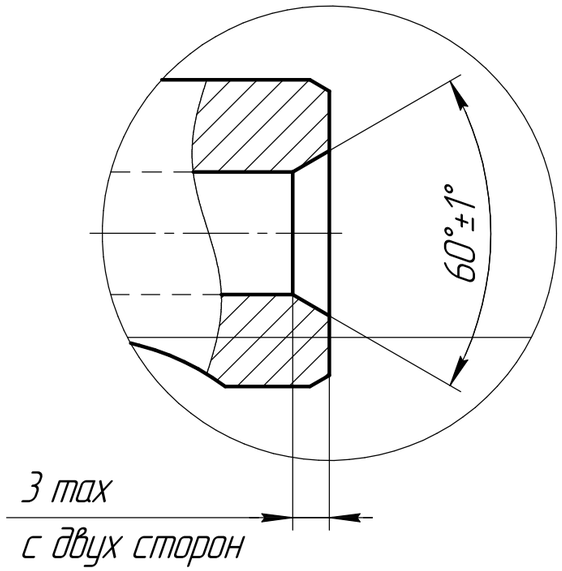
001.01.04

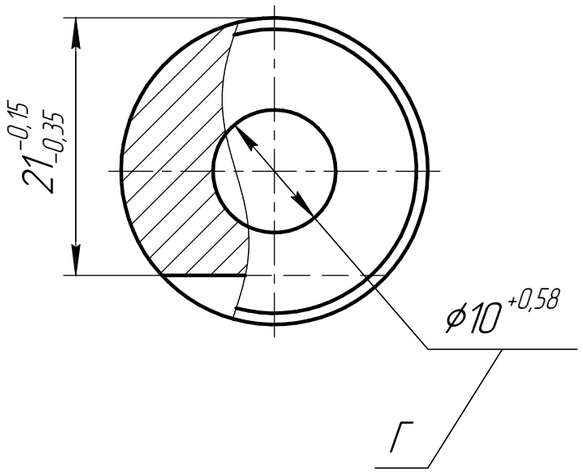


1. НВ 387...477 (ф3,1...2,8). Термообработать изотермически. Для проверки твердости допускаются лыски на одном или обоих торцах на глубину не более 0,3 мм, занимающие не более половины площади торца.
2. После термообработки допускается прослабление размера Д не более 0,03 мм и увеличение не более 0,025 мм сверх допуска по всей длине.
3. Измерение твердости допускается производить на участке Ж, при этом допускаемая глубина зачитски не более 0,2 мм.

I(2:1) вариант



А (2:1)



					001.01.04		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Щербакова А.И.			Ось	Лит.	Масса: 0,945 / Масштаб: 1:1
Пров.		Кононов Л.А.				Лист	Листов 1
Т.контр.		Брагин Д.М.					
Нач. ТБ		Мясников М.П.			Сталь 38ХС ГОСТ 4543-71		
Н.контр.		Полякова Е.Н.					
Утв.		Васильев Ю.А.					

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А3