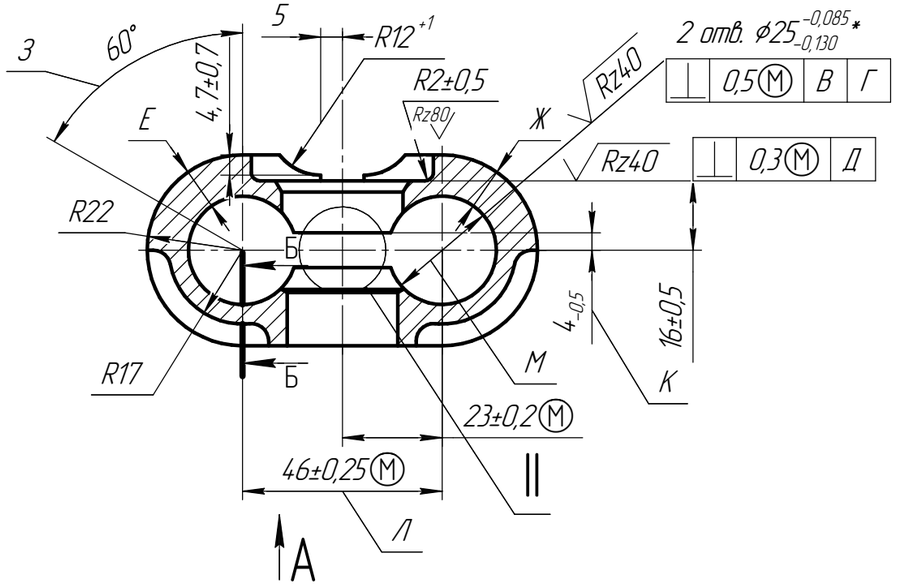
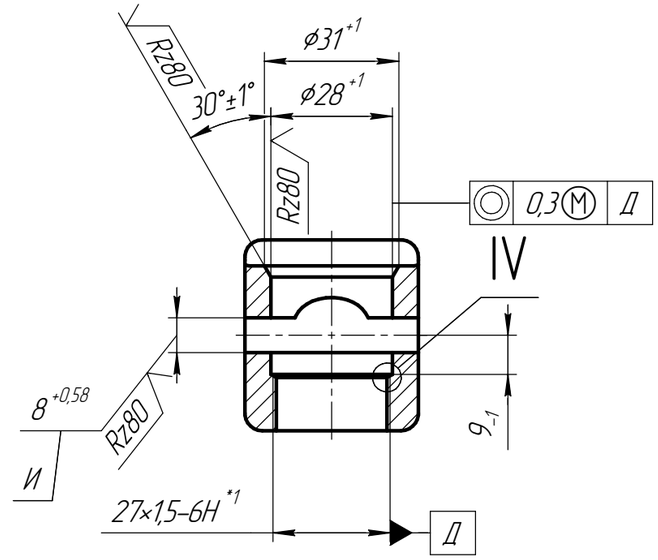
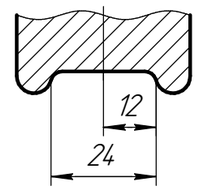
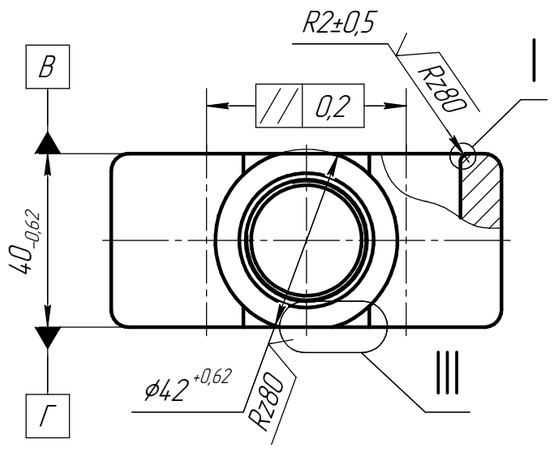


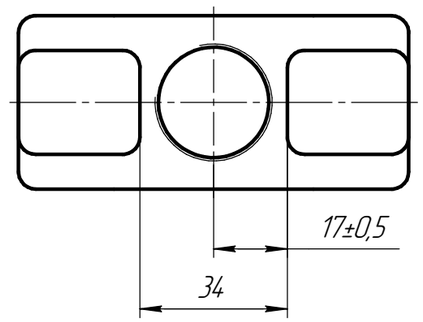


Б – Б



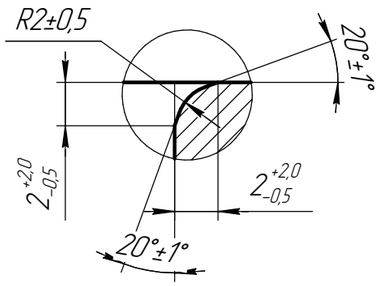


Вид А

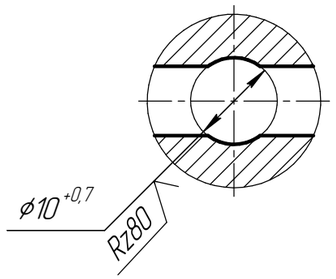


1. 388...471 НВ (⌀3,1...2,8) термообработать изотермически.
2. На поверхностях В и Г допускаются черновины не более 40% площади.
3. После термической обработки наружные поверхности детали подвергнуть дробеструйному наклепу стальной или чугунной дробью №1...2 ГОСТ 11964-81. Допускается наклеп остальных поверхностей и наличие в рабочей дроби до 30% (по весу) осколков.
4. Допускается прослабление размера Л до (46±0,3) мм (допуск зависимый), при этом допуск параллельности осей отверстий М 0,16 мм.

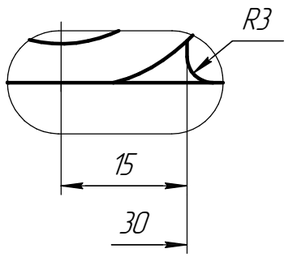
I(5:1) Вариант



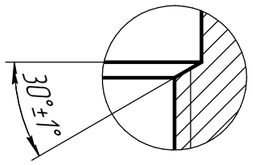
II(2:1) Вариант



III(2:1) Вариант



IV(5:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	001.01.02			
Разраб.		Щербакова А.И.			Обойма	Лит.	Масса 0,5	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.