



1. Термическая обработка: Закалка и отпуск.
Твердость после обработки: HB 255-285.
2. Попадку подвергнуть контролю методом УЗД.
3. H12, h12, \pm IT 12/2.
4. После предварительной обработки произвести контроль на наличие поверхностных дефектов магнитной дефектоскопией. Дефекты не допускаются.
5. Острые края притупить, фаской 0,5x45°.
6. Ионное азотирование h=0,4...0,6мм, 700-800 HV5.
7. Готовое изделие контролировать неразрушающими методами контроля.
8. *Размеры для справок.

					РСХП_Па02101				
					Сегмент зруппера	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм/лист	№ докум.	Подп.	Дата				≈ 179,6	1:2	
Разработ.	Мадиёв Т. М.								
Проб.	Уйтилов А. А.								
Т.контр.	Могонов А. Б.					Лист	Листов	1	
Н.контр.					31CrMo12 EN 10085	ООО "Tashkent Metallurgiya Zavodi"			
Ушт.	Дьяконов В. А.								