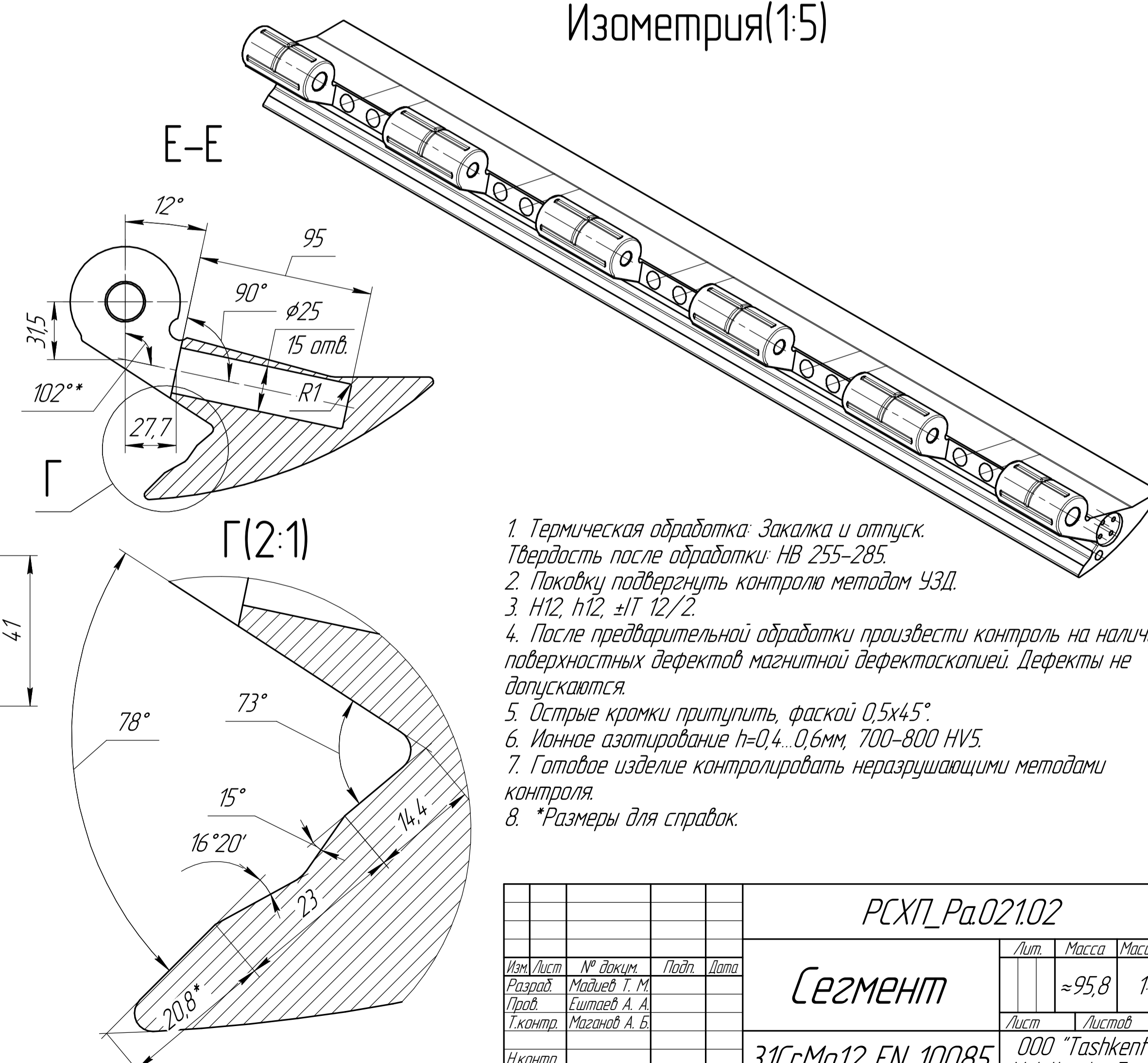
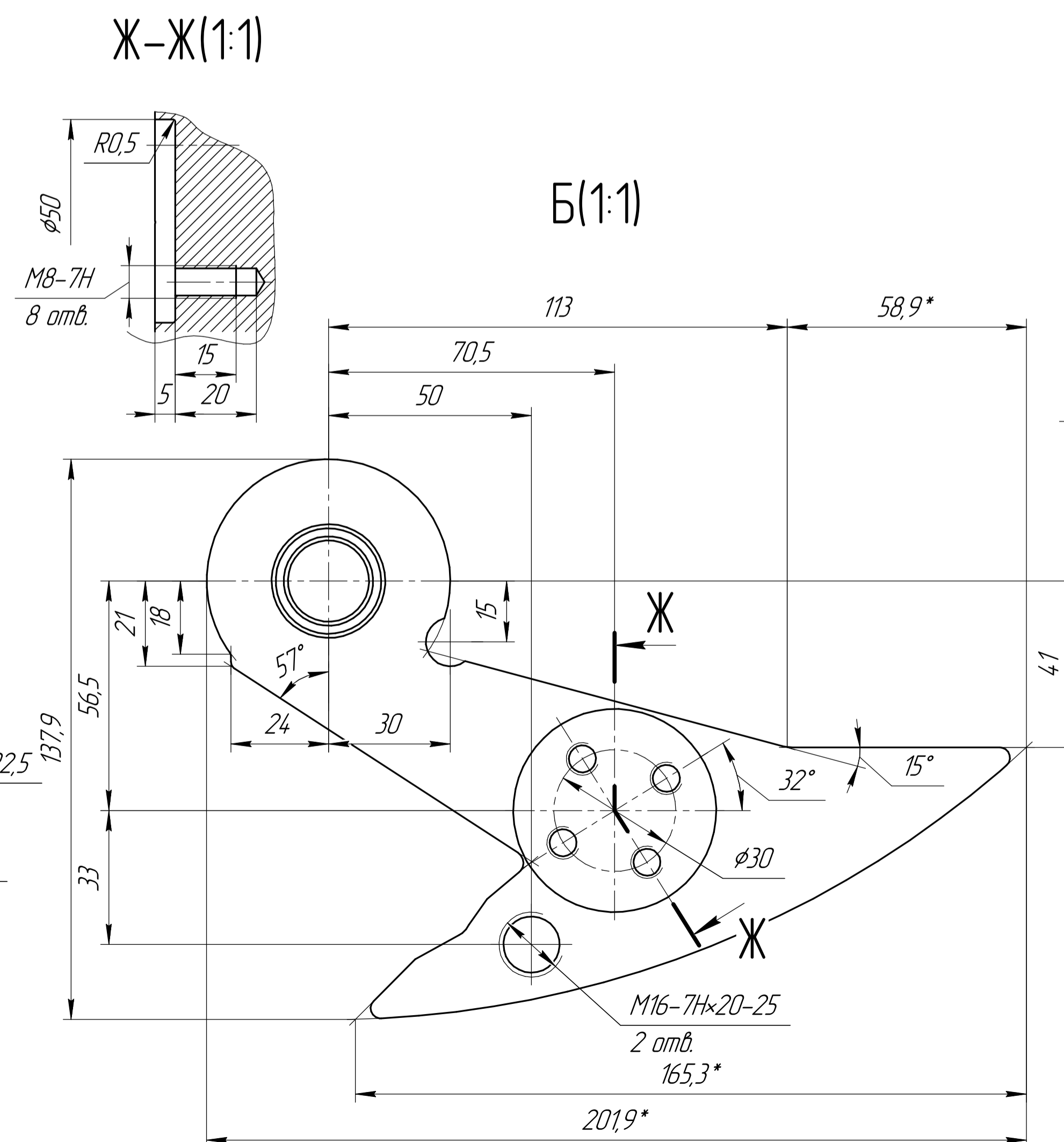
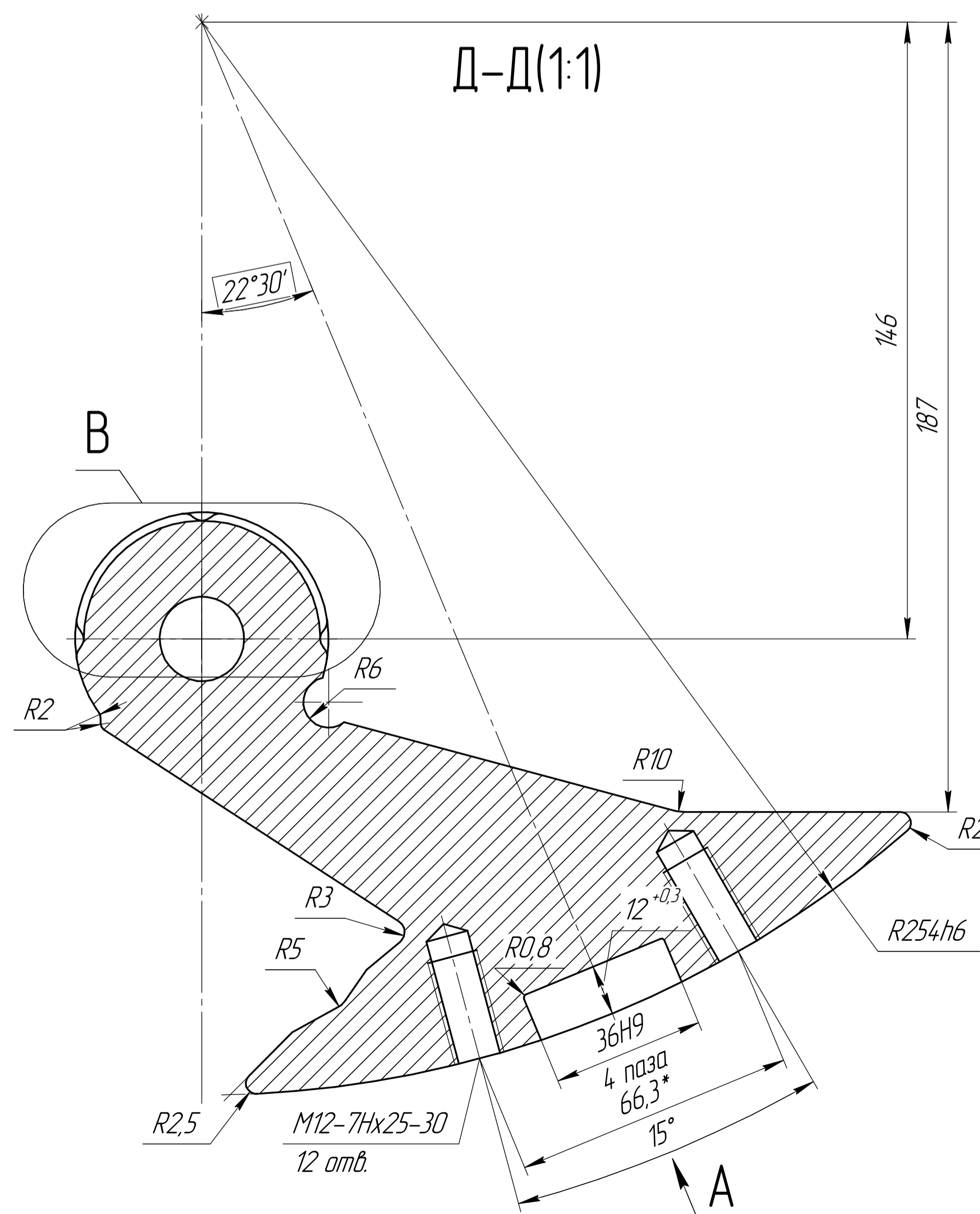


Изометрия(1:5)



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

[illegible]