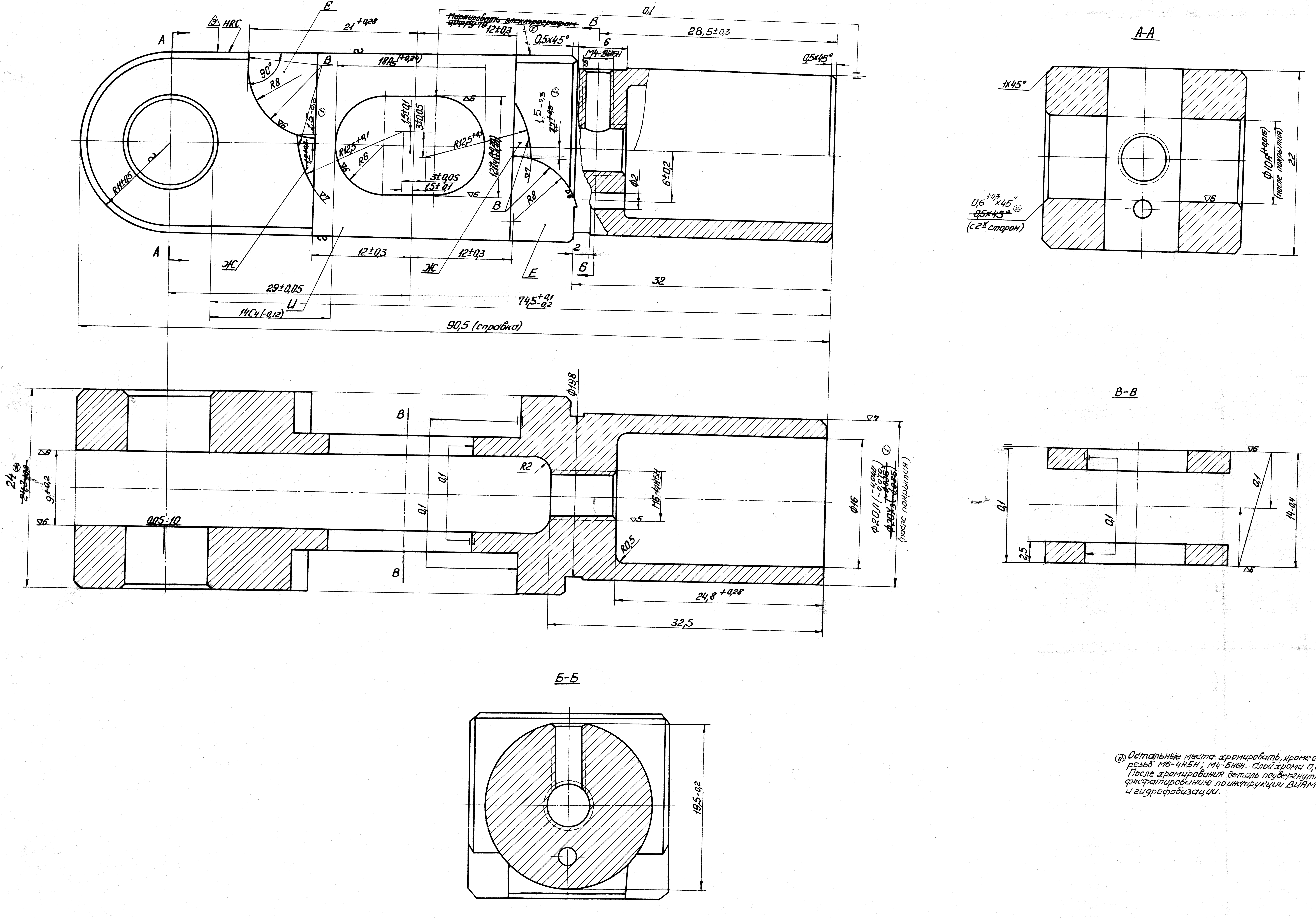
А-А
Б-Б
В-В
Б
А
Е
Ж
И
В
Э HRC
~~Маркировать электрографом цифру 79~~ ②
21+0,28
12±0,3
0,5x45°
6
М4-5Н6Н
28,5±0,3
0,5x45°
0,1
90°
R8
18А5(+0,24)
1,5±0,1
3±0,05
R12,5+0,1
R6
12П4(+0,24)
1,5-0,3 ①
R11±0,5
29±0,05
14С4(-0,12)
74,5+0,1-0,2
90,5 (справка)
32
2
6±0,2
ф2
ф19,8
R2
М6-4Н5Н
R0,5
ф16
ф20Л(-0,040-0,075) ①
~~ф20Х3~~
(после покрытия)
24,8+0,28
32,5
24 ®
~~24-0,2~~
9+0,2
0,05:10
1x45°
0,6+0,3x45° ⑥
~~0,5x45°~~
(с 2х сторон)
ф10А(+0,016)
(после покрытия)
22
2,5
14-0,4
19,5-0,2
▽4(▽)

1. Цементировать или цианировать только поверхности „В" по инструкции ВИАМ № 883-70.
Глубина цементированного или цианированного слоя после механической обработки 0,5÷0,8 ③ ~~0,7–1,0~~ мм. Твёрдость цементируемой или цианированной поверхности HRC≥58.
Твёрдость сердцевины HRC 28...39. Допускается местная цементация пов. „Е" и „Ж" на расстоянии ~2мм от профилей „В".
Группа контроля 2Ц ОСТ1 00021-72. Контроль твёрдости и глубины цементированного слоя производить по образцу-свидетелю от партии термообработки.

[redacted]

5° в сторону утолщения тела. Допуски на размеры необрабатываемых поверхностей по ОСТ1 41187-72 (5 класс точности). После штамповки облой зачистить по эталону.

3. Допуски на свободные размеры – по 22АТ52.
4. Фаски снимать [redacted]го диаметра резьбы под углом 120°.
5. Резьба по [redacted].
6. Заходную нитку в резьбовом отверстии М6-4Н5Н (со стороны проушины) притупить.
7. Допускается выступание поверхностей „Ж" относительно поверхности „И" не более 0,1, а поверхностей „Е" относительно поверхности „И" не более 0,15.
8. Покрытие: Гидропескоструить и ⑧ Твёрдо хромировать поверхности „В", „Е", „Ж", „И" и Ф20Х3 ① по инструкции ВИАМ № 132-71.
⑪ Слой хрома – 0,020...0,040; ~~0,020 мм; ф2, М4-5Н6Н, М6-4Н5Н оксидировать по инструкции ВИАМ № 224-70. Остальные места хромировать. Оксидно-фосфатировать и гидрофобизировать по инструкции ВИАМ № 918-67.~~ ®
9. Подвергнуть 100% проверке на магнитном дефектоскопе по инструкции ВИАМ № 370-70.

® Остальные места хромировать, кроме отв. ф2 и резьб М6-4Н5Н; М4-5Н6Н. Слой хрома 0,020...0,040. После хромирования деталь подвергнуть оксидному фосфатированию по инструкции ВИАМ N918-67 и гидрофобизации.

и. 1. 639-76 26.5.76г.
з. 1. 1581-75 Камы 26/XII-75г.
2.1 408-92 23.11.92
1.4. 1180-80. Камы 27.12.80г.
к. 2. 760-77. Камы 25/VI-77

ж	1.	1248-75	Камы	29/X-75г.	ГУ79-603.	117.000603_0.00	
е	1	1016-75	Камы	19/IX-75г.			
д.	1.	2421-74	Камы	3/XII-74г.			
г	8/8	1878-74	Камы	29/X-74г.	ГУ79КФ	Литера Масса	Масштаб
Изм.	Кол.	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.	Камышенко	Камы	29/X-74г.		Вилка	Б 0,112	5:1
Пров.	Тихонов						
Т.контр.	Гусев					Лист:	Листов: 1
Нач.СКО	Кащеев				12ХН3А	Заказчик	
Н.контр.	Морозова				ОСТ1 90065-73 гр. III.	12.11.74	
Утв.	Ветров						

Копировал:

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инв.№ дубл.	Подп. и дата
11583				