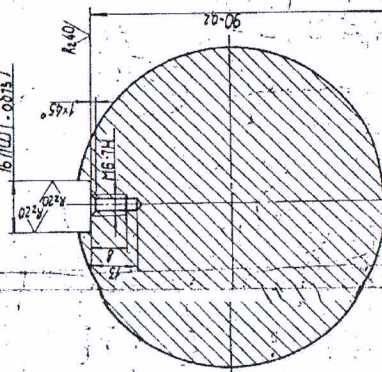
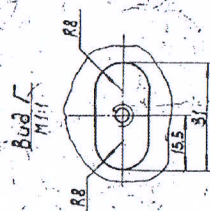
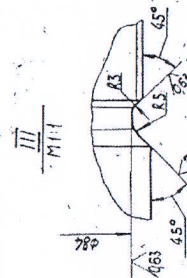
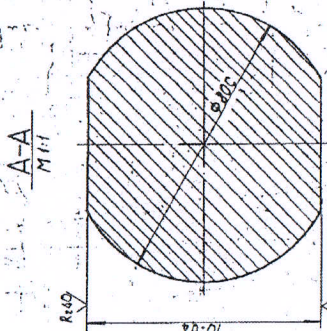
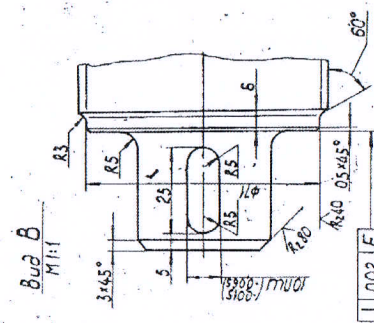
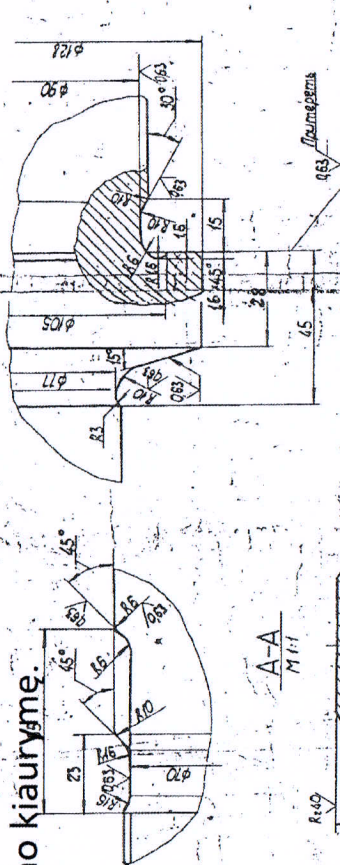


1. Гр. V - КР 608 - а_н 78 ГОСТ 8479-70.
2. Механические свойства штифта после заточки не должны быть ниже указанных в п.1.
3. Износостойкость штифта неметаллическими включениями, определяемая по ГОСТ 17-70, должна составлять:
 - а) по средней балку сульфидов - не более 2 баллов;
 - б) по оксидно-силикатным включениям - не более 2 баллов;
 - в) по максимально балку сульфидов - не более 2,5 баллов;
 - г) по оксидно-силикатным включениям - не более 3 баллов.
4. Неустойчивые предельные отклонения размеров по классу точности:
5. Несоснаемость поверхностей ЖС, К, Н, Д, Л, М относительно осл. Е не более 0,02 мм.
6. Обкатанность - рабочей поверхности штифта Н и М не более 0,02 мм.



не более 0,02 мм на длине 1 м.
в процессе резки и/или выполнения по СТ 538 180-72. Вкладыши рез-
упрочняют наплавкой вращающимся роликом. Глубина упрочнения 1-2 мм.
в. После предварительной механической обработки производят
контроль ультразвуковой дефектоскопией согласно карты ультра-
звукового контроля.
ю. Произвести контроль методом магнитной дефектоскопией
11. Шерошрение оси штока в плоскости штокового паза под
пасадку, торшину до 0,1 мм вверху по отношению к центрической оси
12. Маркировать шрифтом ПО-8 ГОСТ 2930-62, номер ряда.
① 17. После окончательной термической обработки произвести контроль
методом ультразвука

[illegible]