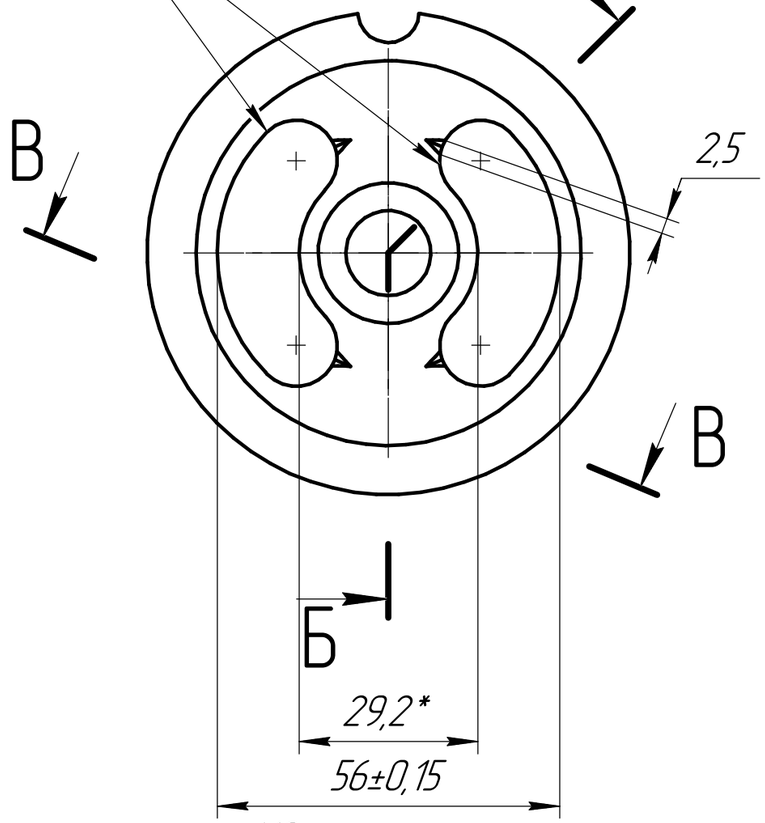
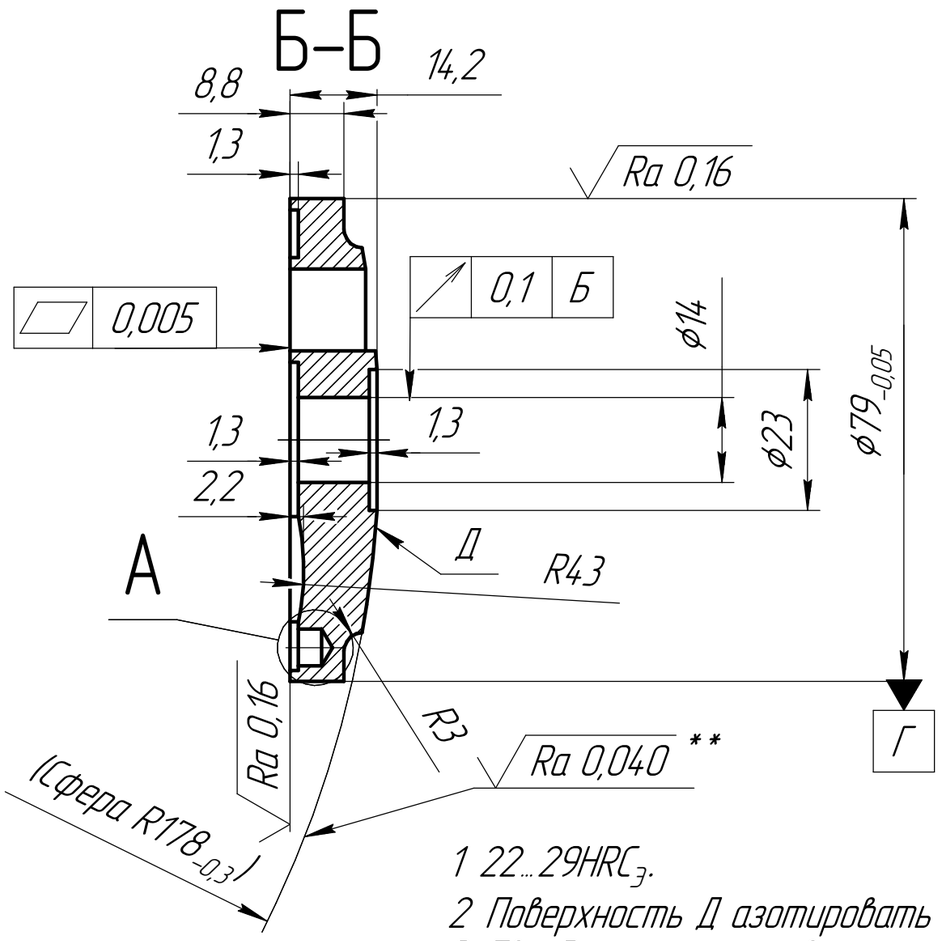
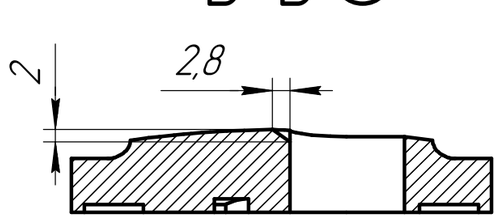
НМРУ100503

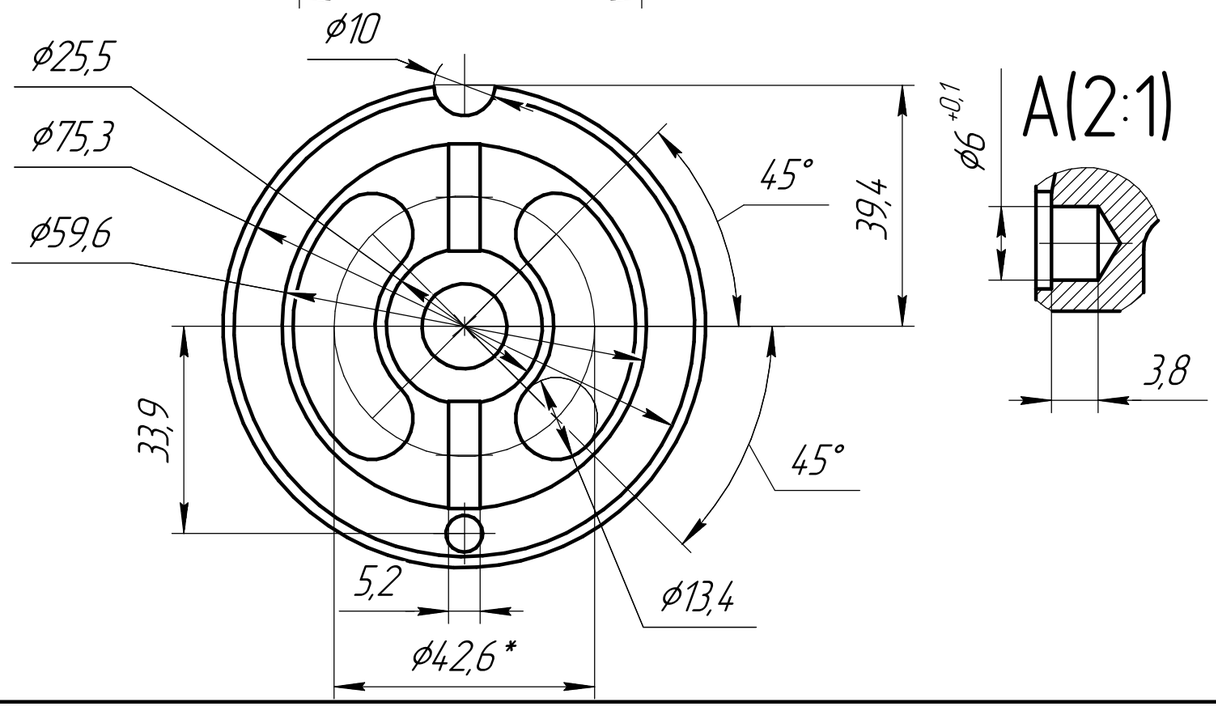
Распределительные кромки
острые, но без заусенцев





Ra 3,2 (√)





1 22…29HRC$_э$.
2 Поверхность Д азотировать на глубину 0,25…0,32мм.
3 Твердость азотированного слоя сферы Д на глубину 0,25мм HV≥450. Контролировать 1 раз в месяц на любой детали.
4 Твердость на поверхности сферы Д HV≥850.
5 Неуказанные острые кромки притупить 0,2×45°.
6 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.
7 Общие допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2-К.
8 Размеры в скобках контролировать после сборки.
9 * Размеры для справок.
10 **Поверхность сферы Д притереть по сопрягаемой детали.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Трусов		
Пров.		Вашурин		
Т.контр.				
Н.контр.		Соловьев		
Утв.				

НМРУ100503

Распределитель

Лит.	Масса	Масштаб
	0,28	1:1
Лист	Листов 1	

Сталь 40Х ГОСТ4543-2016

Копировал

Формат А4×2

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.