



1. Заготовку калить HRC 28-32.
2. Азотировать полностью изготовленную но не разрезанную. Слой азотации 0,05...0,08.
3. Замок прорезать электро-искровым способом проволокой 0,05.
4. Шпуню равномерно сформировать внутрь, при раскрытом замке, до перекрытия концов на 8 мм.
5. Биение профиля не более 0,02.
6. Острые кромки скруглить R 0,05.

					002			
Изм./Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Кольцо		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Беспалов							1:1
Проб.	Гусынин					Лист	Листов	1
Т. контр.								
Н. контр.				Сталь 38ХМЮА				
Чтб.								