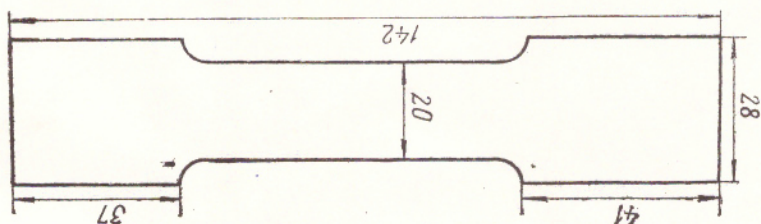


6. Установить приспособление в тиски и плавно зажать до появления характерного хруста азотированного слоя.
7. Ширину раскрытия трещин измерить на металлографическом микроскопе.

## ОБРАЗЕЦ № 2

1. Образец изготавливается из листовой стали толщиной 4 мм марки 1Х11Н2В2МФ (ЭН962).
2. Геометрические размеры приведены на черт. 2.



Черт. 2. Геометрические размеры образца № 2

3. Рихтовать и шлифовать с двух сторон на глубину 0,1 мм.
4. Азотировать на глубину 0,3—0,4 мм по серийной технологии.
5. Шлифовать с одной стороны (рабочей) с обильным охлаждением на глубину 0,05—0,1 мм. Класс шероховатости поверхности не ниже седьмого.
6. Концы образцов на длину 41 и 37 мм шлифовать с двух сторон до полного удаления азотированного слоя.
7. Образец зажимается в разрывной машине с предельной нагрузкой 10 т.
8. Нарезка, прилагаемая к образцу, выбирается опытным путем, в зависимости от необходимости ширины раскрытия трещин.
9. Ширину раскрытия трещин измерить на металлографическом микроскопе.

## ОБРАЗЕЦ № 3

1. Образцы изготавливают из сталей У-10 или У-12 цилиндрической формы диаметром 25 мм длиной 250—360 мм.
2. Закаливается на твердость 60—63 НР.
3. Шлифовать, класс шероховатости поверхности седьмой.
4. Электродитическим способом нанести слой хрома толщиной 0,25—0,30 мм на диаметр.
5. Шлифовать на глубину 0,1 мм твердым (Т или СТ) абразивным кругом без охлаждения, при поперечной подаче 0,03—0,05 мм на один двойной ход, и при продольной подаче свыше 20 мм на один оборот заточки. Окружная скорость заточки около 1—3 м/мин.

