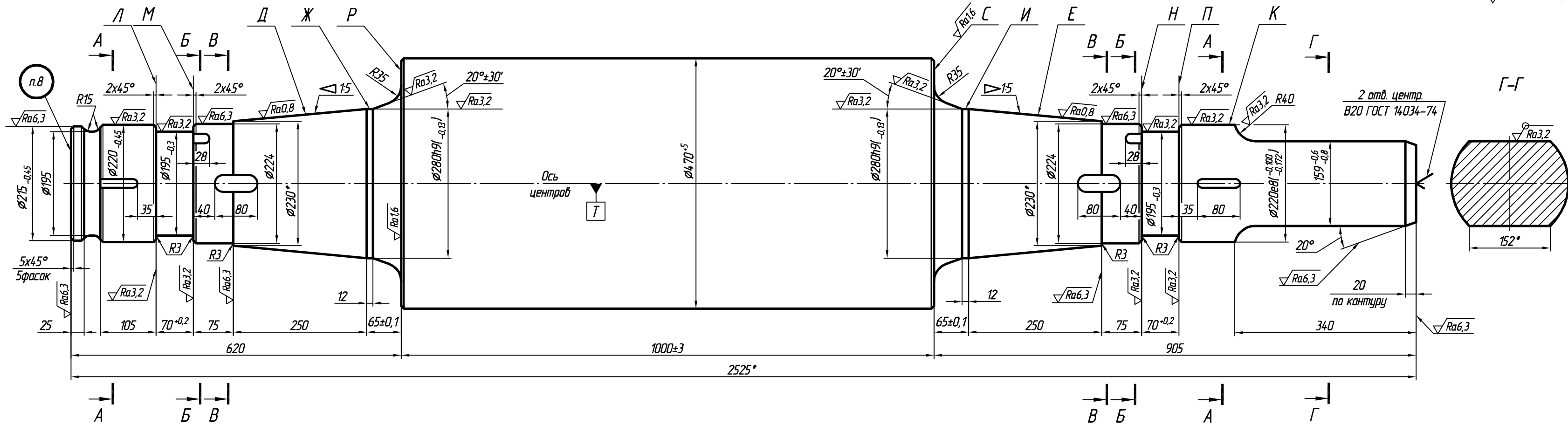


190.34.022-02/2

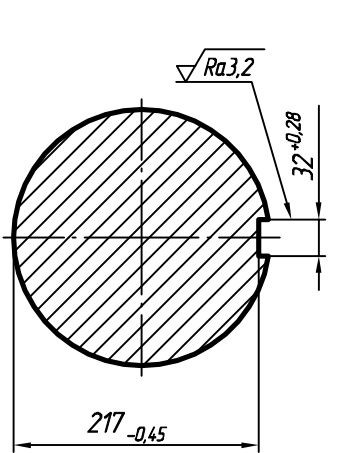
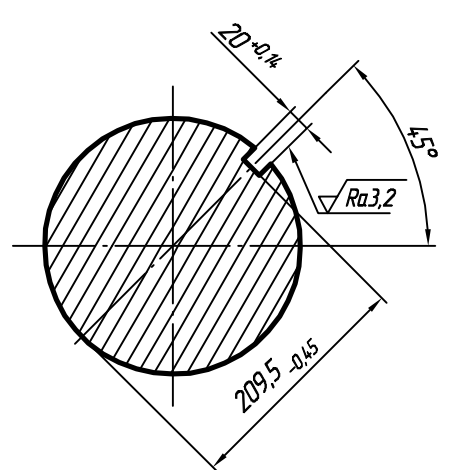
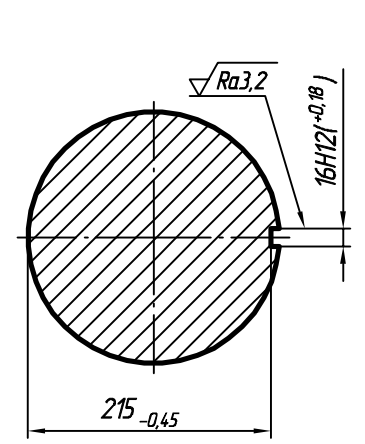
$\sqrt{Ra12,5}$ (✓)



A-A

Б-Б

В-В



1. Изготовление, приемка и упаковка вала по ОСТ 24.013.04-90Е.
2. Допуск прямолинейности образующих конусных поверхностей Д и Е 0,015 мм.
3. Допуск профиля продольного сечения конусных поверхностей Д и Е не более 0,03 мм.
4. Допуск радиального биения поверхностей Д, Е, Ж, И и К относительно оси Т 0,15 мм.
5. Допуск торцового биения поверхностей Л, М, Н, П, Р и С относительно оси Т 0,15 мм.
6. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: $+t_2$; $-t_2$; $\pm t_2/2$.

7. * Размеры для справок.
8. Маркировать ударным способом по ОСТ24.013.04-90Е.

Изд. № подл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Изд. № докум. | Подп. и дата

| | | | | | | | | |
|----------|---------|----------|-------|-----------------|-------------------------------|------|--------|--|
| | | | | 190.34.022-02/2 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Валок рабочий клетей 2Г-6Г | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Горохов | | | 18.07.17 | | | 1,86 т | 1:5 |
| Проб. | Олимов | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | | | | |
| Н.контр. | Митенев | | | | Сталь 60ХН ОСТ 24.013.04-90Е | | | |
| Утв. | Еремин | | | | | | | МЗ "Петросталь" Технологический отдел |