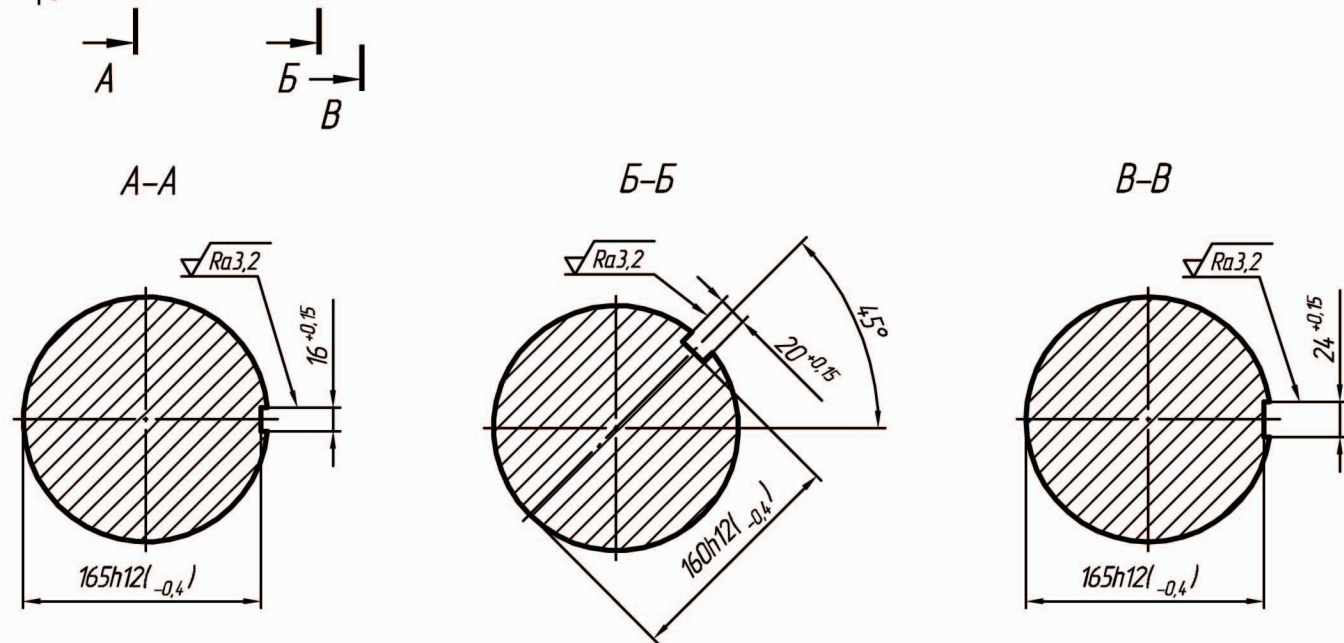
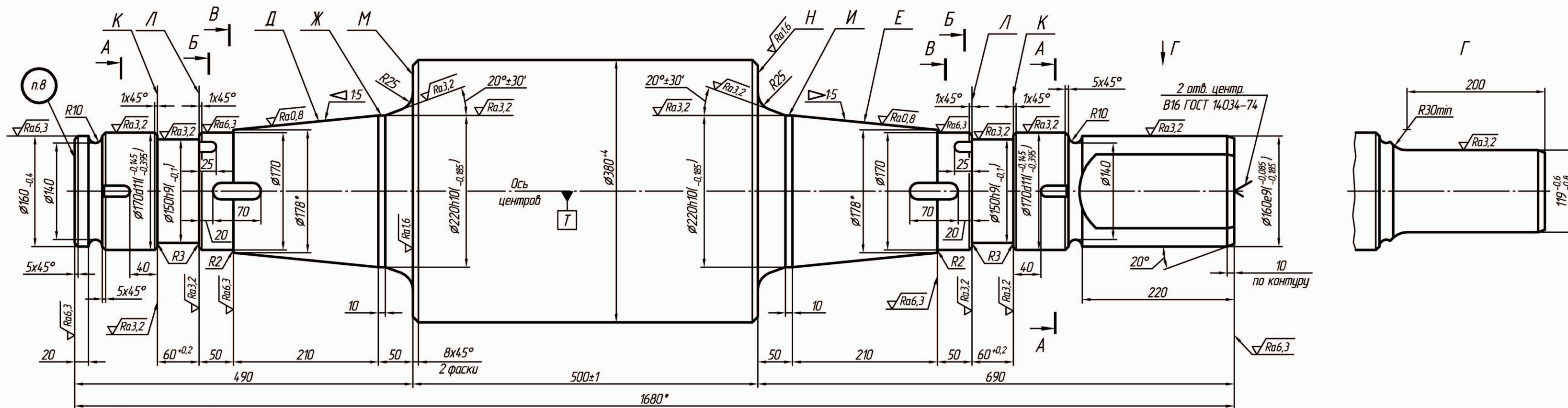


9Z-0E-Э-В

$\sqrt{Ra12,5}$ (\checkmark)



1. Изготовление, приемка и упаковка вала по ОСТ 24.013.04-90 Е.
2. Допуск прямолинейности образующих конусных поверхностей Д и Е 0,015 мм.
3. Допуск профиля продольного сечения конусов Д и Е не более 0,03 мм.
4. Допуск радиального биения поверхностей Д, Е, Ж и И относительно оси Т 0,1 мм.
5. Допуск торцового биения поверхностей К, Л, М и Н относительно оси Т 0,1 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 ОСТ 24.013.04-90 Е.

				В-3-30-26			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Горохов			01.08.14		0,72 т	1:4
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.					МЗ "Петросталь" Технологический отдел		
Нач. бюро	Максимова						
Н.контр.	Митенев						
Утв.	Еремин				Сталь 60ХН ОСТ 24.013.04-90Е		

Подп. и дата
 Инв. № докум.
 Взам. инв. №
 Подп. и дата
 Инв. № подл.