



1. Изготовление, приемка и упаковка вала по ТУ 14-120-35-03.
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: +t₂; -t₂; ±t₂/2.
7. * Размеры для справок.
8. Маркировать ударным способом по ТУ 14-120-35-03.

				B-3-30-24			
2	Зам.	—	30.12.08	Валок рабочий клетей 7Г, 8Г и 10Г	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Дата			0,7 т	1:4
Разраб.	Горохов		26.12.08		Лист		Листов
Проб.	Пугачев						1
Т.контр.							
Н.контр.	Митенев			Чугун СПХН-60 ТУ 14-120-35-03	МЗ "Петросталь" Технологический отдел		
Утв.	Сакалов						

Изд. № 01/01
Взам. инв. №
Лист № 01/01
Листов 01/01