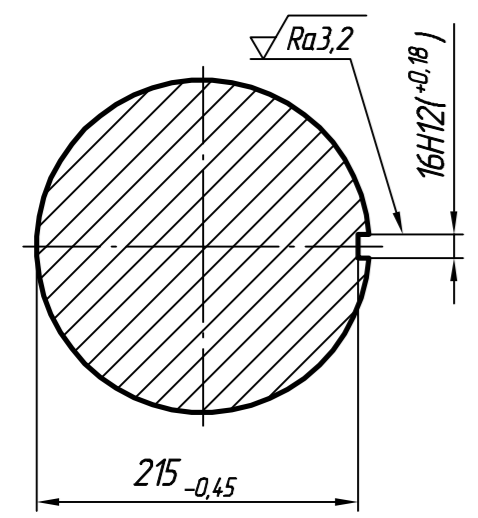
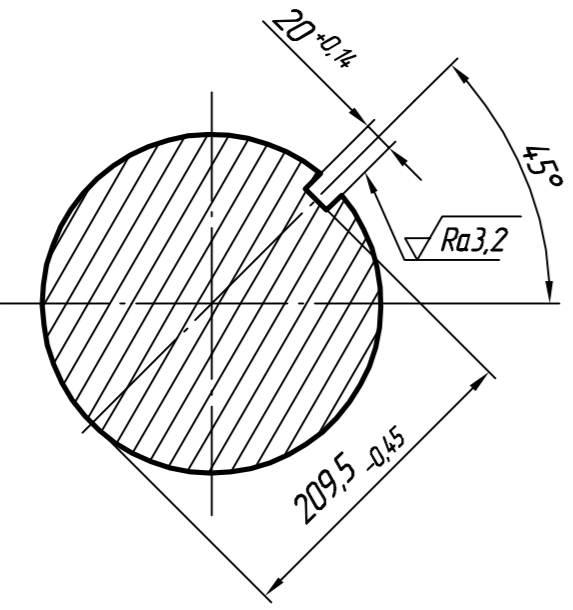


2 отв. центр.
В20 ГОСТ 14034-74

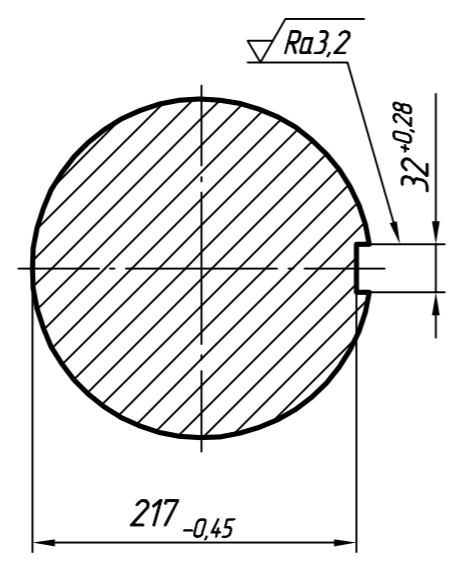
A-A



B-B



B-B



1. Изготовление, приемка и упаковка валка по ОСТ 24.013.04-90 Е.
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 ОСТ 24.013.04-90 Е.

				190.34.022-01/1				
1	Зам.	—	22.12.08	Валок рабочий клетей 2Г-6Г	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.		Дата		1,98 т	1:5
Разраб.	Горохов				15.12.08			
Пров.	Лукачев							
Т.контр.								
Н.контр.	Митенев					Сталь 60ХН ОСТ 24.013.04-90Е	МЗ "Петросталь" Технологический отдел	
Утв.	Саколов							
					Лист	Листов 1		

Ид. № табл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата