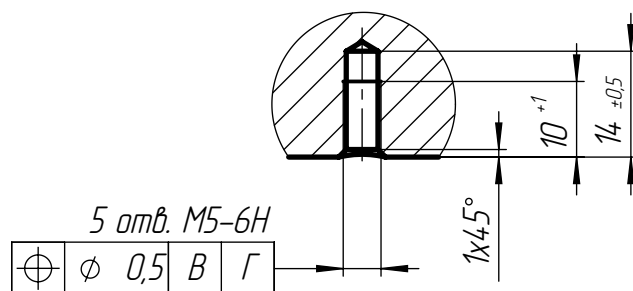


A (1:1)



1. Закалка поверхности Б: ТВЧ h 1,5...2,0 мм; 58...62 HRC.
2. Покрытие поверхности Б – Х19.тв.
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н12, h12, ±IT12/2.
4. Общие допуски по ГОСТ 30893.2 – Н
5. Острые кромки притупить фасками 0,4тах.
6. Остальные требования по ОСТ 26-04-1222-75.

|           |           |          |       |      |
|-----------|-----------|----------|-------|------|
|           |           |          |       |      |
| Изм.      | Лист      | № докум. | Подп. | Дата |
| Разрад.   | Придаткин |          |       |      |
| Пров.     | Кириллов  |          |       |      |
| Г. контр. |           |          |       |      |
|           |           |          |       |      |
| Н. контр. |           |          |       |      |
| Утв.      | Воробьев  |          |       |      |

Э/АТМ.03.01.01.006-01

Вал прецизионный

Сталь 45 ГОСТ 1050-2013

|        |          |         |
|--------|----------|---------|
| Лит.   | Масса    | Масштаб |
|        | 0.86     | 1:2     |
| Лист 1 | Листов 1 |         |

МГТУ им. Н.Э. Баумана