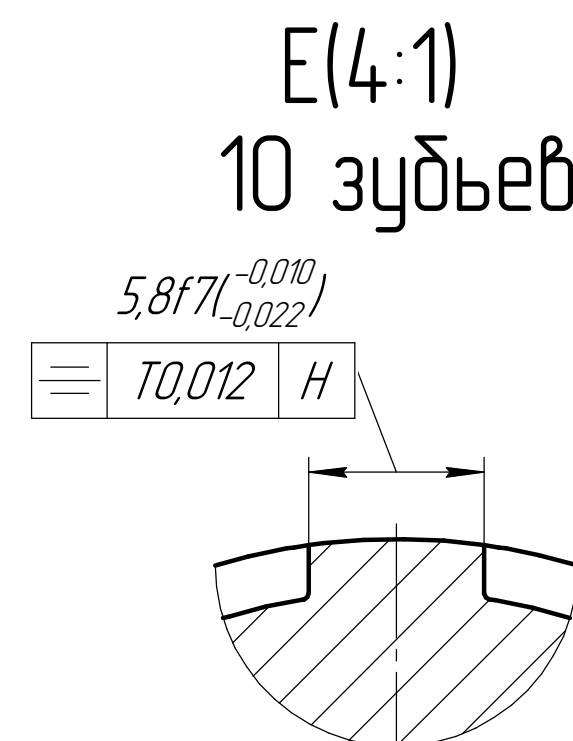
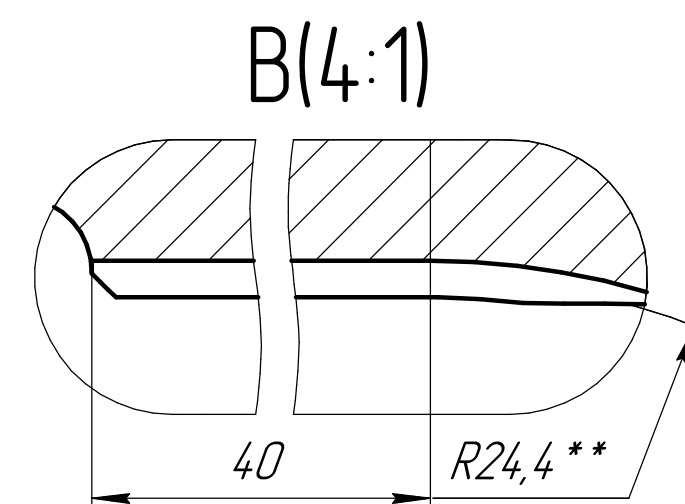
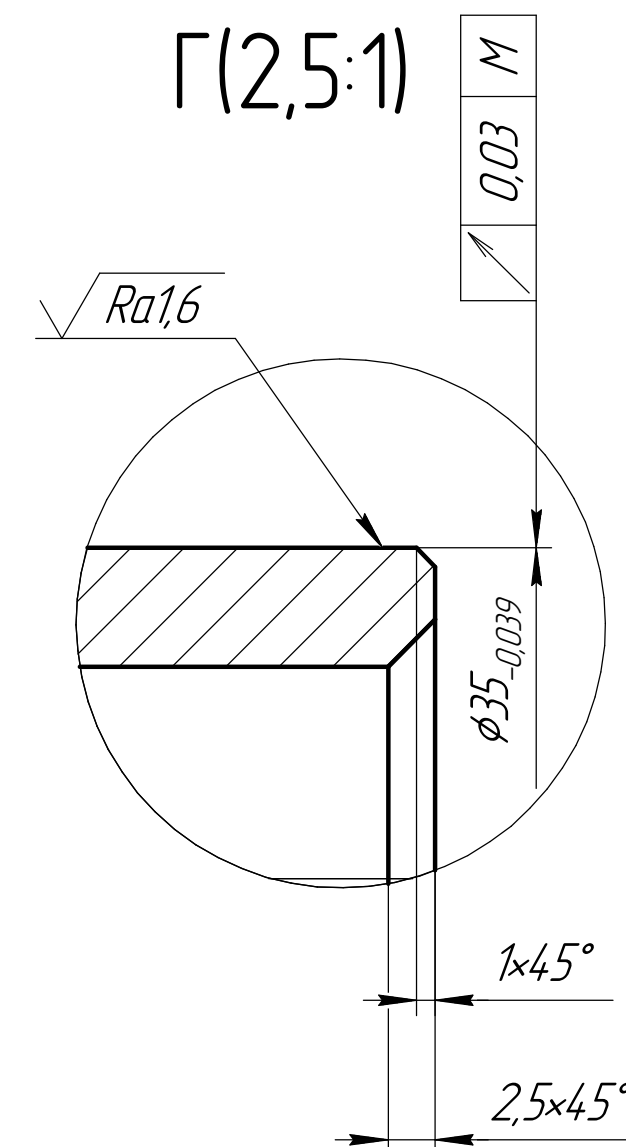


$$\sqrt{Ra_{3,2}(\sqrt{\epsilon})}$$


- 1 Наружные поверхности азотировать h (0,3...0,55), твердость  $\geq 850\text{HV}$ , (33,0-42,0) HRC сердцевина.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12,  $\pm IT12/2$ .
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей по ГОСТ 30893.2-K.
- 4 Неуказанные фаски 0,8x45°.
- 5 \*Размер для справок.
- 6 \*\*Размер обеспечить инстр.
- 7 Перекос резьбы, определяемый торцевым биением, навинченной на болт специальной контрольной гайки (или резьбового колидра – кольца) относительно базы M не более 0,05 мм.
- 8 Острые кромки притупить R0,5max.
- 9 Маркировать номер чертежа на бирке.

						КП.0000003.01					
						Вал			Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата							2,58	1:1
Разраб.	Кузнец И.М.										
Пров.									Лист	Листов	1
Т.контр.						Сталь 38ХНЗМА ГОСТ 4543-2016					
Н.контр.											
Умб.											

Формат А2