



1. Термическая обработка: Закалка и отпуск. Твердость после обработки: НВ 270-320.
2. Поверхность подвергнуть контролю методом ЧЗД.
3. H12, h12, ±IT 12/2.
4. Острые кромки притупить, фаской 0,5x45°.
5. Готовое изделие контролировать неразрушающими методами контроля.
6. \*Размеры для справок.
7. Чертеж выполнен на основе чертежа № 7.074.120.W.

Маталка №1 и №2

АНГЛ Pa029				Лист	Масса	Масштаб
Вал оправки					≈144,95	15
30CrNiMo8 EN 10250-3				Лист	Листов 1	
000 "Tashkent Metallurgiya Zavodi"						
Копирован				Формат А1		