



- 1 22-29 НРС.
- 2 Поверхность В азотировать на глубину 0,25-0,32 мм.
- 3 Твердость азотированного слоя сферы В на глубине 0,25 мм HV≥450. Контролировать 1 раз в месяц на любой детали.
- 4 Твердость на поверхности сферы В HV≥450.
- 5 Неуказанные острые кромки притупить 0,2×45°.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H12 ; h12 ; ± $\frac{IT12}{2}$.
- 7 Общие допуски формы и расположения – ГОСТ 30893.2-K.
- 8 *Размеры для справок.

						НМР У100520			
						<div>Вал</div>			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.		Машков							
Проб.		Вашурин							
		Т.контр.				Лист	Масса	Масштаб	
							3,33	2:1	
						Лист	Листов	1	
Н.контр.						Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71			
Умб.									