



1. Неполностью реализуемые отклонения размеров выполнять по 7 максимумов.
2. Радиальное выстояние поверхностей В, В', Д, Е, Ж, З, К, Л, М относительно осей не более 0,3 мм.
3. Твердость - 30-35 НРС
4. После термической обработки заготовки воле необходимо подвергнуть не менее 3 циклов изгибной и выгибной деформации с чередной или изгибной деформацией по последнему последнему проверкой микротвердостью.
5. После обработки поверхности подвергнуть ультразвуковому контролю по раскрывам  $\lambda=14,7\%$ , максим. величине  $KIM=0,3 \cdot 100d/c \cdot mE$
6. Датьные кроны притупить  $0,3 \times 0,45$
7. Ревизия НДЗ: 0,5-0,7 мм
8. Отклонения Т.П. по УТМ-78.

				E-0250-032			
				Вал масса поз E-GA-7044 (изменен)			
Имя/Адрес	Имя	Адрес	Имя	Авт.	Имя	Инициал	
Фамилия						11	
Почта							
Телефон				Авт.	Адрес		
Имя/Адрес							
Имя							

Круг 31-й11 ГОСТ7417-75  
40ХН2МА-В-Н-Н ГОСТ4543-71