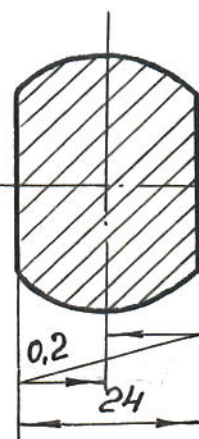


Технические требования:

1. Допустимое биение поверхности  $\phi 30_{h9}$  при проверке в центрах (эксцентриситет) не более 0,2 мм. Проверяется после азотации.
2. конусность на  $\phi 30_{h9}$  не более 0,02 мм. на 100 мм. длины.
3. Азотировать (антикоррозионное покрытие).
4. Термообработать по инструкции ТЦ-ВАЗ-79 НВ=260-300.
5. Смещение оси поверхности  $\phi 30_{h9}$  относительно оси Трап 30x6 левая не более 0,2 мм.
6. Обеспечить расположение обеих опорных поверхностей пазов в одной плоскости. Отклонение не более 0,1 мм.  
Неперпендикулярность плоскости Р' и продольной оси штока не более 1:100.
7. Допуски на свободные размеры по 7-му классу точности, ОСТ 1010.
8. Накопленная погрешность по шагу на любом участке резьбы штока не более 0,02 мм на длине 100 мм.



Копия с заводской  
синьки  
10.11.63

ПК-2-26

Лит. изм.	Кол.	Докум. №	Подп.	Дата
Эк. констр.		Гарбер		
Н/контр.				
Метал.				

Шток

(регулятор)

448-100-34

Литера	Вес в кг	М-б
	2,15	