

ГВЛ/Ш
Перб. примен.
УЯИС.30374.1008
Справ. №
Эксперт
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

610119127.ИИБС

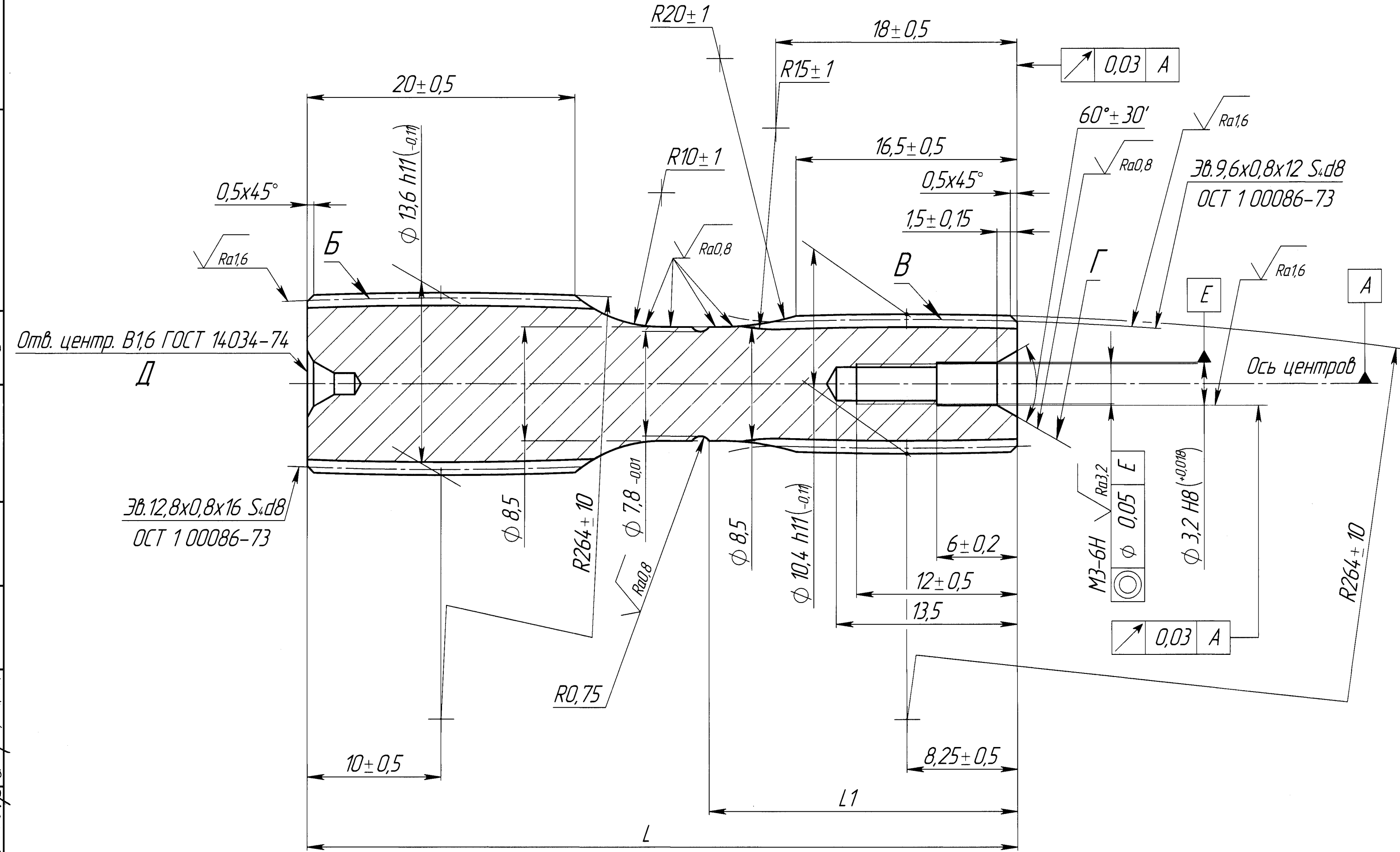


Таблица 1

Обозначение	L, мм	L1, мм	Масса, кг	Масса заготовки, кг, не более	КИМ, не менее	Лит.
УЯИС.721611.019	53h12(-0,30)	23 ± 0,3	0,034 ⁶			0 0,6
-01	86h12(-0,35)	56 ± 0,3				

1. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80 (табл. 1, 2, 4 и 12).
2. 49,5...53 HRC. Группа контроля 3 ОСТ 1 00021-78.
3. Шлицы нарезать по торонду с постоянной шириной впадины по образующей.
4. Взаимное расположение шлицев Б и В не регламентируется.
5. Покрытие: М9, кроме резьбового отверстия и поверхности Г, Е.
6. Предельные отклонения полей допусков толщины зуба вала – по ОСТ 1 00086-73 (табл. 12) для шлицев без химикотермической обработки.
7. Ось центров А – ось фаски Г и отверстия центрального Д.
8. Допуск радиального биения по профилям шлицев относительно оси центров – 0,05 мм, не более.

УЯИС.721611.019				Лит.				Масса				Масштаб			
Вал				см. табл. 1				см. табл. 1				4:1			
Сталь 50ХФА-В				Лит.				Листов 1							
ТУ14-1-950-86															