

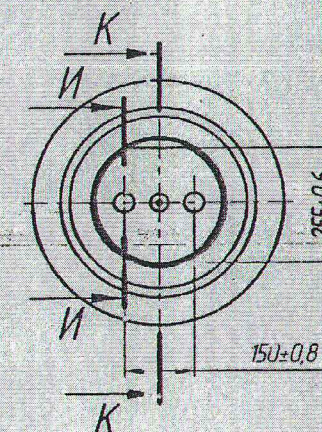
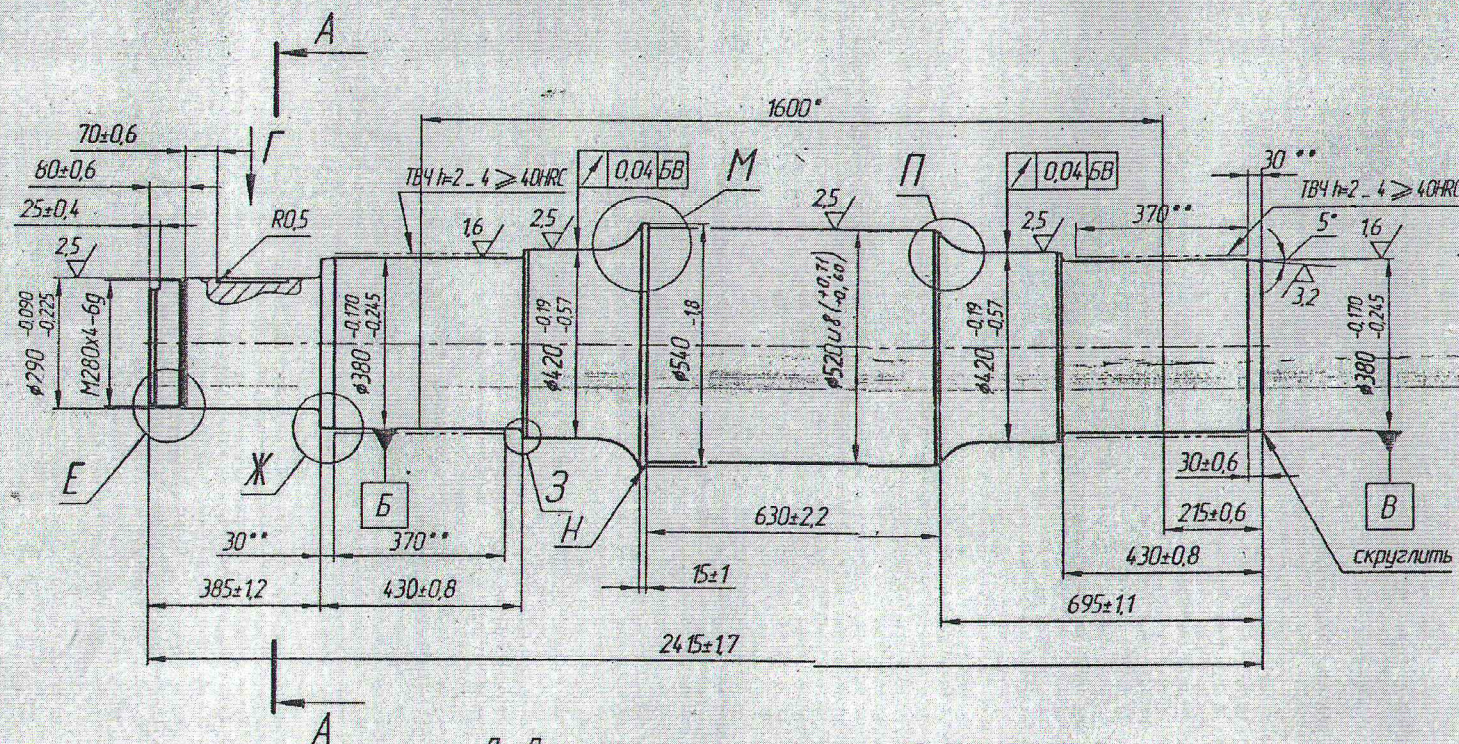
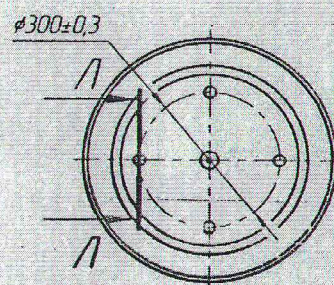
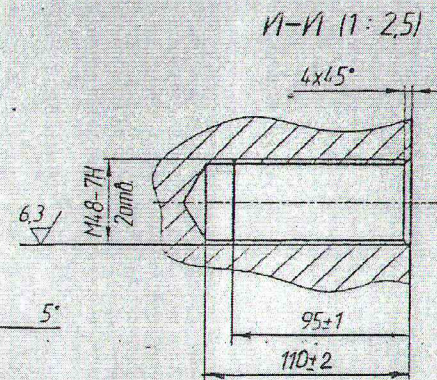
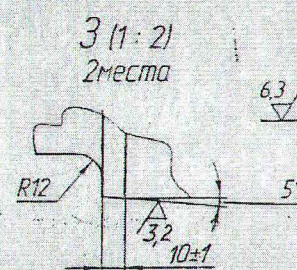
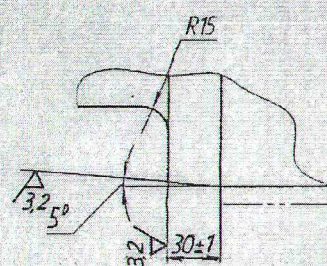
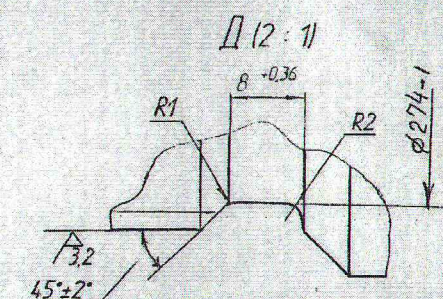
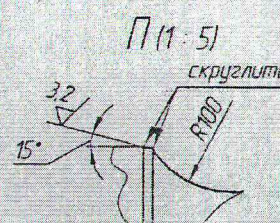
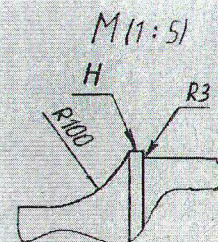
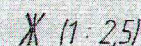
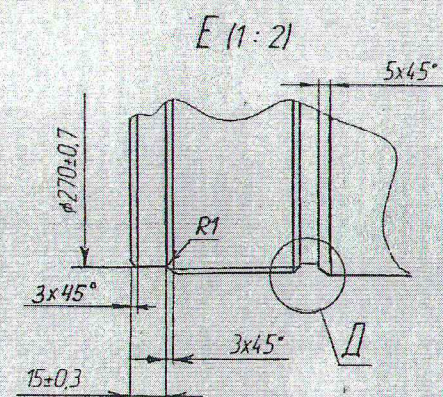
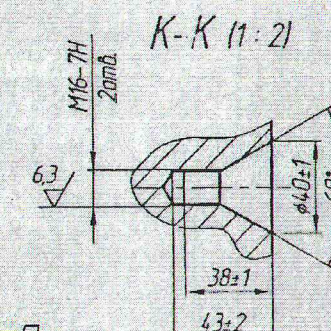
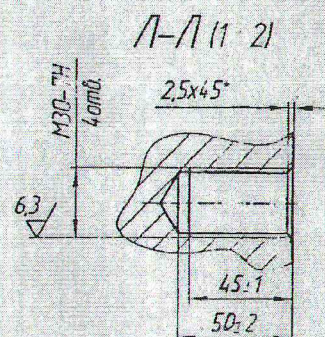
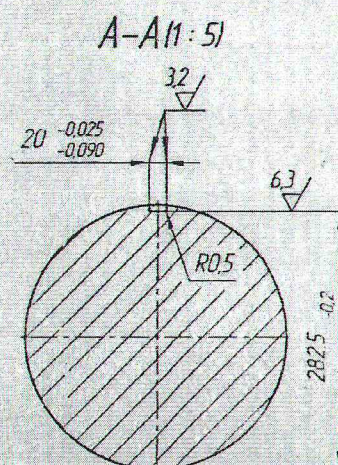
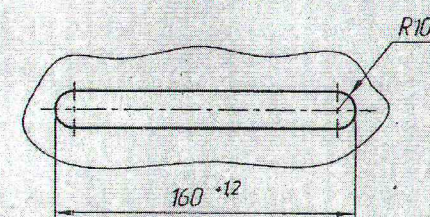


Схема строповки вала



- 1* Размеры для справок.
- 2** Размеры для термообработки.
3. Поковка гр. V ГОСТ 8479-70. Механические свойства: $\sigma_T = 26 \text{ кгс/мм}^2$, $\sigma_B = 54 \text{ кгс/мм}^2$, $\sigma_S = 13 \%$, $\varphi = 28 \%$, ударн. вязкость = 25 кгс-м/см^2 .
4. Материал детали подтвердить сертификатом.
5. На поверхности "Н" допускается чернота после мех. обработки.
6. На поверхностях гаек и переходов риску и зарезы не допускаются.
7. На закаленных поверхностях "Б" и "В" микротрещины не допускаются. Шероховатость этих поверхностей - $16/\sqrt{}$ - получить после термообработки.
8. Допустимая овальность и конусность под-тей не более 0,02 мм.
9. Центровые отверстия сохранить.
10. Маркировать обозначение чертежа по СТП 05764-765.052-2003.
11. Чертеж выполнен на основании чертежа заказчика.

11. Чертеж выполнен на основании чертежа заказчика.

				219/8А-12-01 Б			
				Вал	Лит	Масса	Масштаб
					0	2600	1:10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.		Дата		
Разработ.	Саволенко	Сав	12.12				
Проект.	Бародин	Бар	01.10				
Техн. контр.	Маркина	Мар	01.13				
				Сталь 45 ГОСТ 1050-88	Лист	Листов	1
Исполн.	Бародин	Бар	01.10				
Чит.	Галаганович	Гал	01.10				

Вал

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Konstantin

4000000