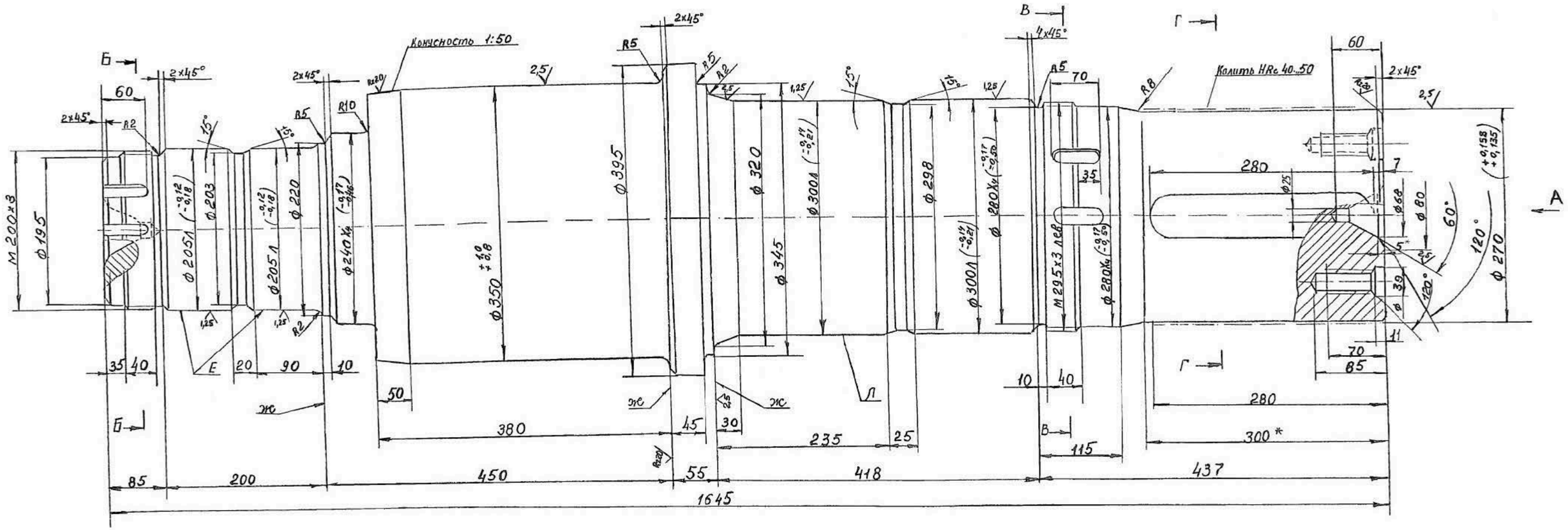
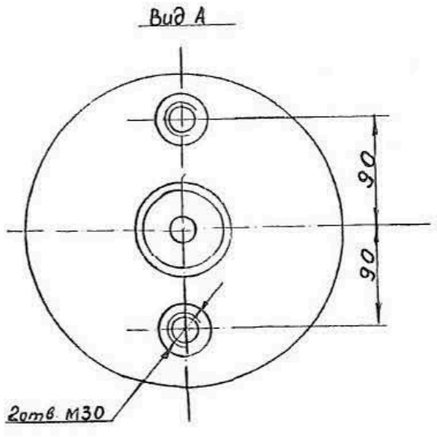
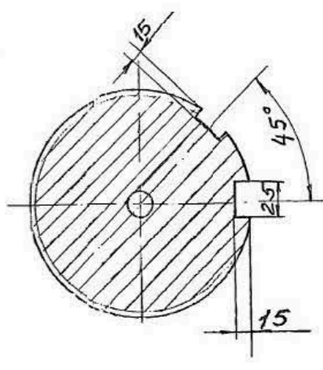
Rz40 (√)



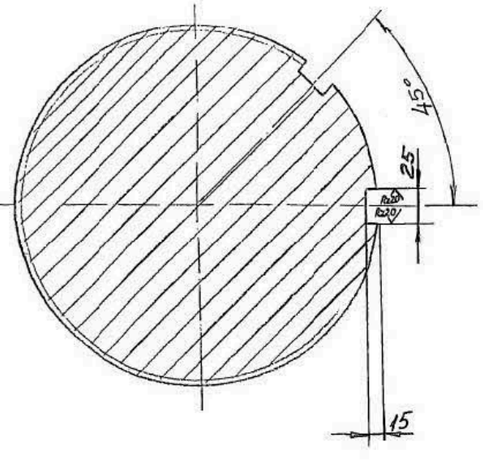
Вид А



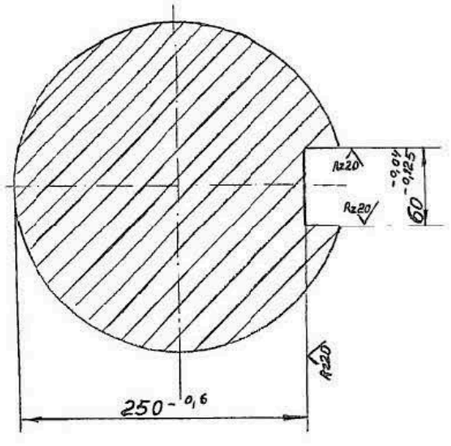
Б-Б



В-8



Г-Г



1. Поковка гр. IV ГОСТ 8479-57; Нв = 240... 280, $\sigma_т \geq 145$ кгс/мм², $\delta \geq 8\%$; $\psi \geq 30\%$, $a_к = 3$ кгс/мм²
2. Биение посадочных поверхностей относительно оси вала не более 0,05мм.
3. Овальность и конусообразность поверхностей Е и Л не более половины допуска на диаметр.
4. Смещение и перекос шпоночных пазов относительно оси вала не более 0,1мм.
5. Неперпендикулярность торцев ж к оси не более 0,05мм.
6. Острые края притупить
7. Предусмотреть технологич. прибыли длиной 180–200 мм со стороны ф 1400 из для термич. обр. -улучшение.

* - Размеры для справок

Изм.	Кол.	№ докум.	Подпись	Дата	Из. Валок рабочий		
Копир.					Вал	Литер	Масса	Масштаб
Разраб.	Лукин						850	1:25
Пров.						Лист	Листов
Нач. отд.	Повышев				Сталь 40Х		

1-2 и 1

1-2 – дополнительные отверстия по ГОСТ 9571.