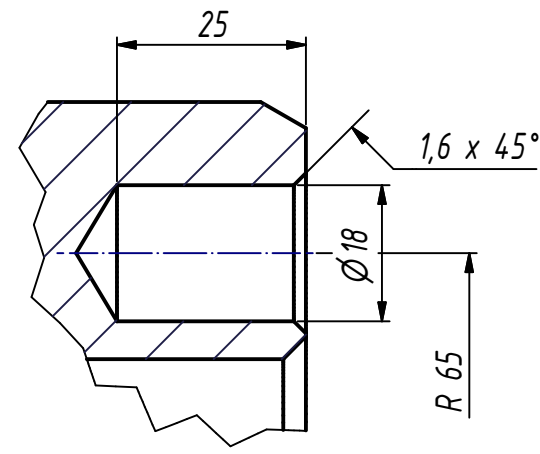
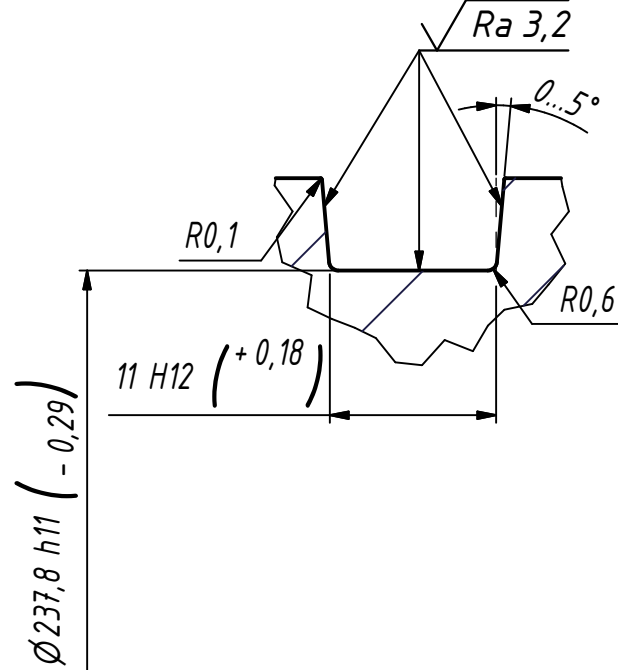


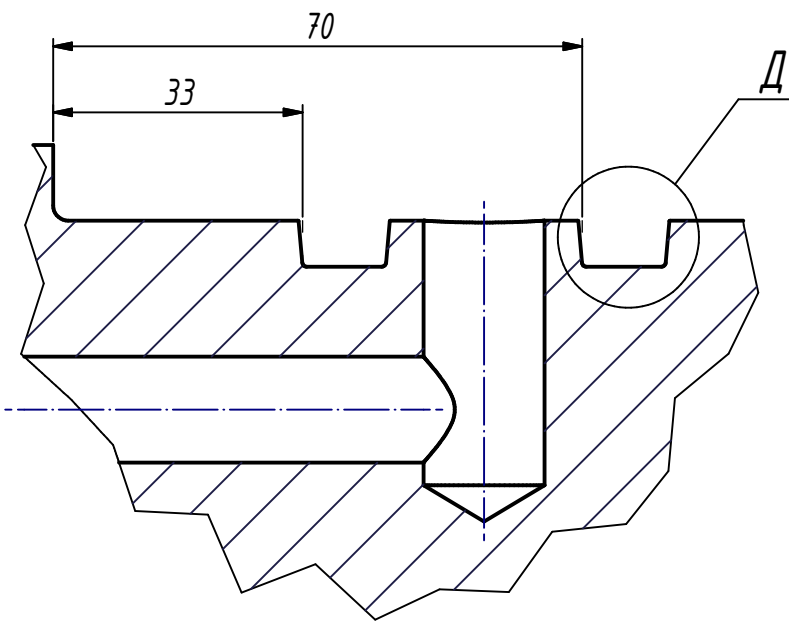
Г (1:1)



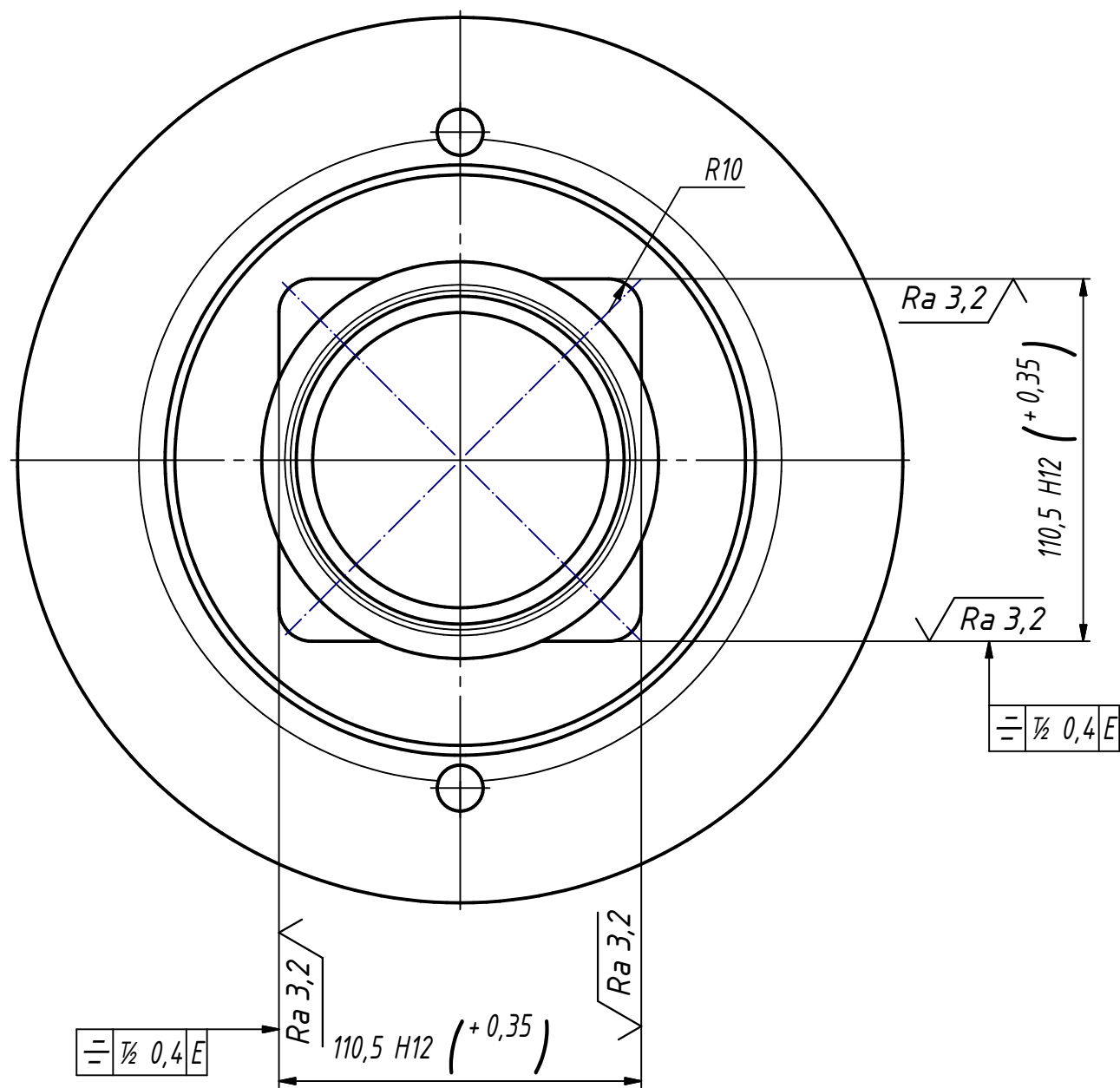
Д (2:1)



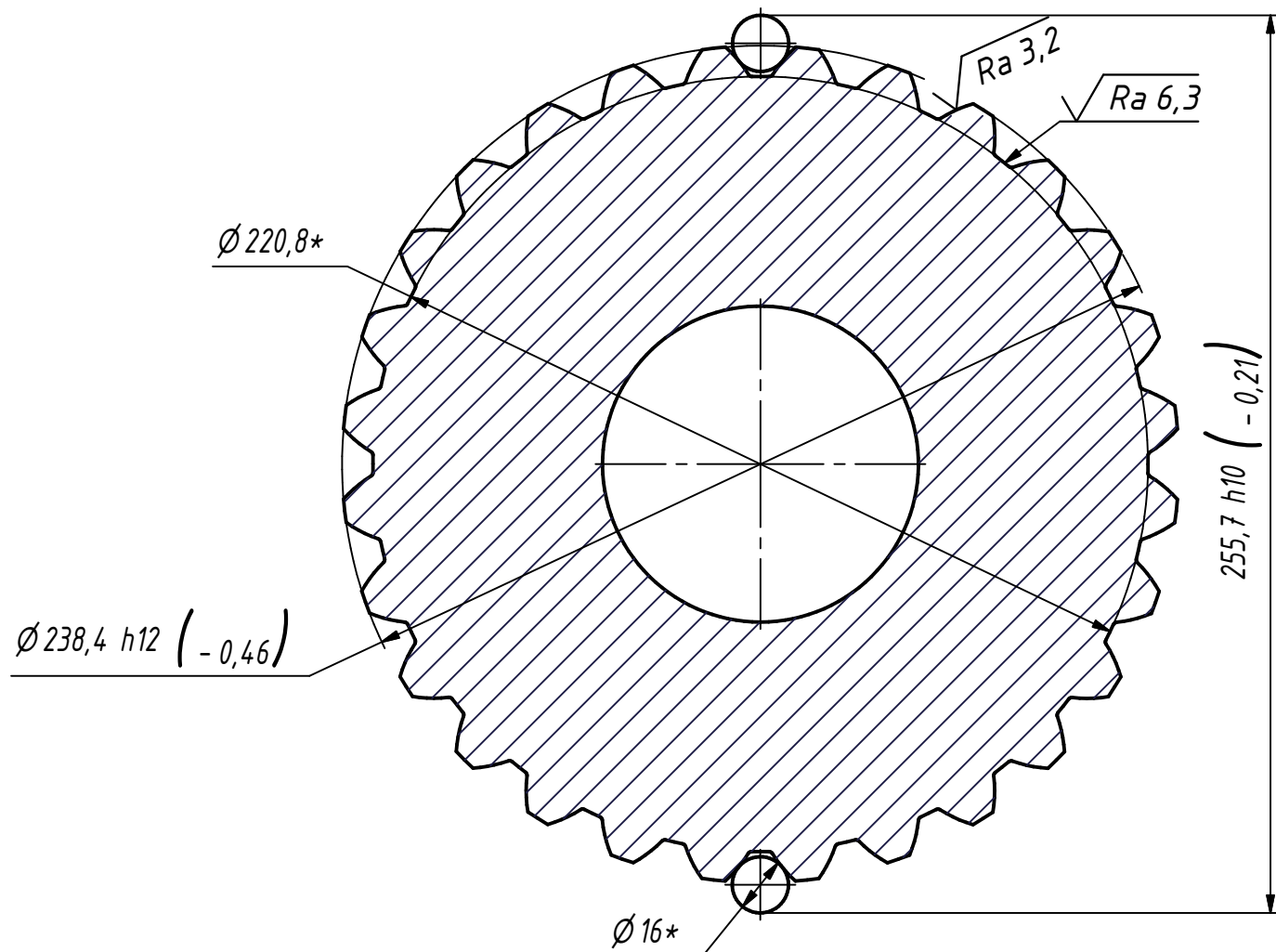
В (1:1)



А (1:2)



Б-Б (1:2)



1. Поковка Гр.3 286...331 НВ ГОСТ 8479-70.
2. Внешние дефекты согласно ГОСТ 8479-70.
3. \*Размеры справочные.
4. \*\*Размеры и шероховатость контролировать до цементации.
5. Поверхности шлицов цементировать 54...63 HRC. Глубина цементации h 1,4...1,8 мм.
6. Допускается цементация поверхностей Н, И, Р, С **с контролем размеров и шероховатости до цементации**.
7. Угол профиля исходного контура эвольвентных шлицов  $\alpha \sim 30^\circ$ .
8. Продольные и торцевые кромки шлицов притупить фаской или радиусом 0,2...0,8 мм.
9. На поверхности И допускаются врезы от инструмента.
10. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий Н14, валов h14, остальных  $\pm \frac{IT_{14}}{2}$ .

				2П110.11.09.011 А			
				Вал			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Санаев И.В.	Ханитов М.С.	10.02.2019			194	1:2
Т. контр.	Старовацкий				Лист	Листов	1
Нач. отд.	Михайлов В.М.				Сталь 20Х2Н4А ГОСТ 4543-71		
Н. контр.	Щекачев С.В.				ГОРНЫЙ ИНСТРУМЕНТ		
Утв.	Михайлов В.М.				Копировал		