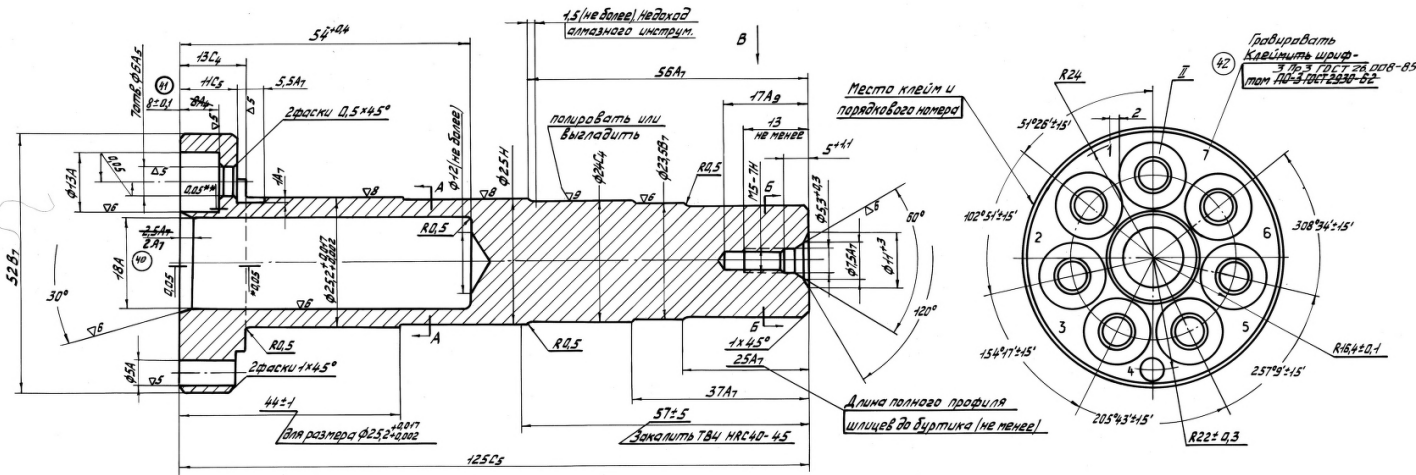
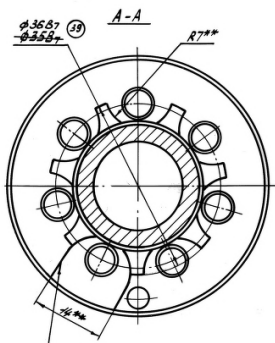


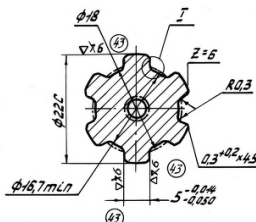


1. Ось отв. $\phi 5A$ должна лежать в плоскости, проходящей через ось отв. $\phi 8A$ и ось отв. $\phi 13A$, обозначенного I; допускается смещение не более $0,025\text{ мм}$.
 2. Внутренние углы $R=0,3\text{ мм}$.
 3. Острые кромки притупить $\approx 0,3\text{ мм}$.
 4. Твердость НРС 27-32.
- Для вала, прошедшего нормализацию в заготовке, допускается не производить термобработку на НРС 27-32.
5. На глубине до 10 мм от торца вала допускается $\phi 8A$, вместо $\phi 18A$ и чистота $\nabla 5$.
 6. Способ клеймения: электрографом.
 7. * - обеспечить техпроцессом.
 8. ** - размеры обеспечить инстр.
 9. Порядковый номер маркировать шрифтом П0-3 ГОСТ 2330-62 ударным способом в заготовке.
 10. В зоне не дохода алмазного инструмента допускается шероховатость $\nabla 6$.

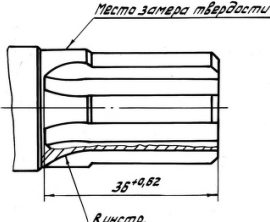


Допускается
цетуп до 0,2

Б-Б
Шлицевой вал $45 \times 18 \times 220$ S₄X ГОСТ 1139-58

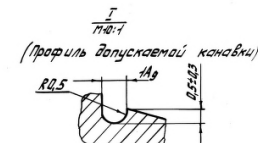


В-В



Эксцентриситет

$\phi 8A$	0,02
$\phi 24C4$	$\phi 24 \pm 0,017$ $0,01$
$\phi 22C$	$\phi 22 \pm 0,017$ $0,01$
$\phi 25H$	$\phi 25 \pm 0,017$ $0,01$



Покрытие	Хим. Окс. прм.
Вал	8.314.310
Лист	ВЕС
Лист	0,400
Лист	2:1
Лист	Лист 1
Лист	Лист 2