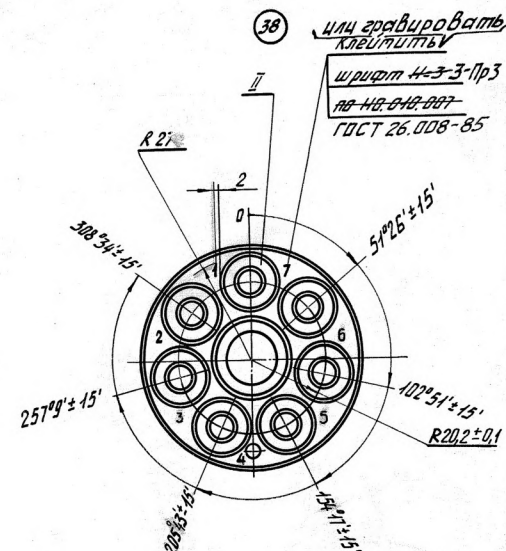
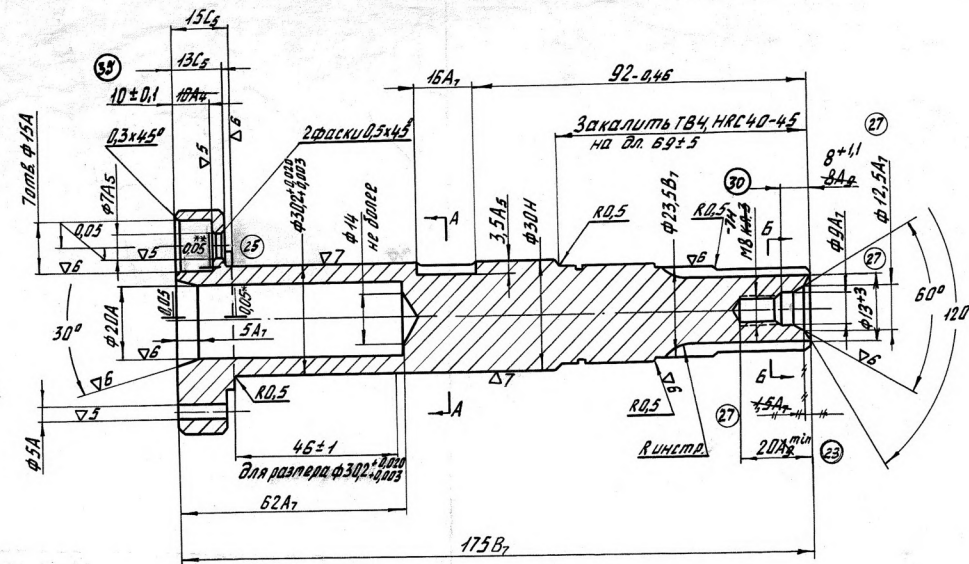
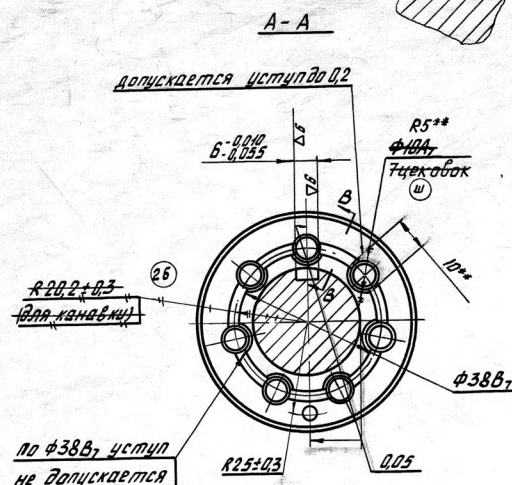
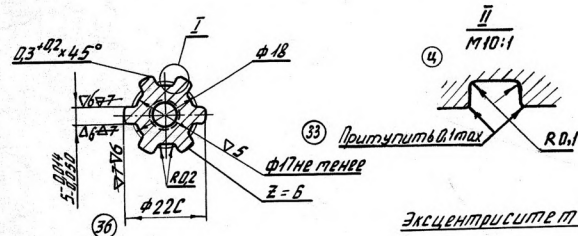




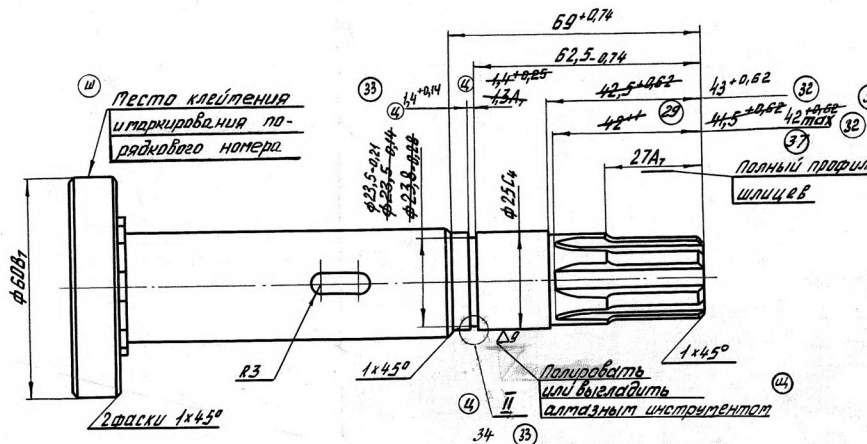
1. Ось отв. ф5А должна лежать в плоскости, проходящей через ось отв. ф20А и ось отв. ф15А, обозначенного U; допускается смещение не более 0,025мм.
2. Внутренние углы $R \approx 0,3\text{мм}$.
3. Острые кромки притупить $\approx 0,3\text{мм}$.
4. Твердость НРС 27-32.^{*2}
5. На глубине до 14мм от торца вала допускается ф20А, вместо ф20А и обработка $\nabla 5$.
6. Расположение шлицев относительно отверстий ф15А - произвольное.
7. При обработке ^{пазов} ~~7-х~~ ^{по п. 10.20} ~~ф10А, ф30,2~~ ^{ф30,2} (см. А-А), допускается зарез ~~ф30А~~ ^{ф30,2} до 0,3мм на длине до 4мм от торца.
8. Замер твердости производить на диаметре ф23,5В.
9. Способ клепки: электрогазот.

Б-Б

Штукатурка ват 16x18x22С.Х ГОСТ 1139-58



Эксцентриситет



31) *2 Для вала, прошедшего ^{нормализацию} в заготовке, допускается не производить термобработку на НРС 27-32

10. * - обеспечить техпроцессом.

(25) ш Н. ** Размеры ~~для инструмента~~, обесп. INSTR. 3-прз

12. Порядковый номер маркировать шрифтом
ГОСТ 2300-82 ударным способом в заготовке

13. Допускается частичное отсутствие покрытия в отверстиях М8 кат. 3^{7Н}.

Покрывшие	Хит. Окс. прм.
Вал	8344352
	ЛитераВесГравировка
	А 0,81:1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-8471	Литет 1Литет в 1