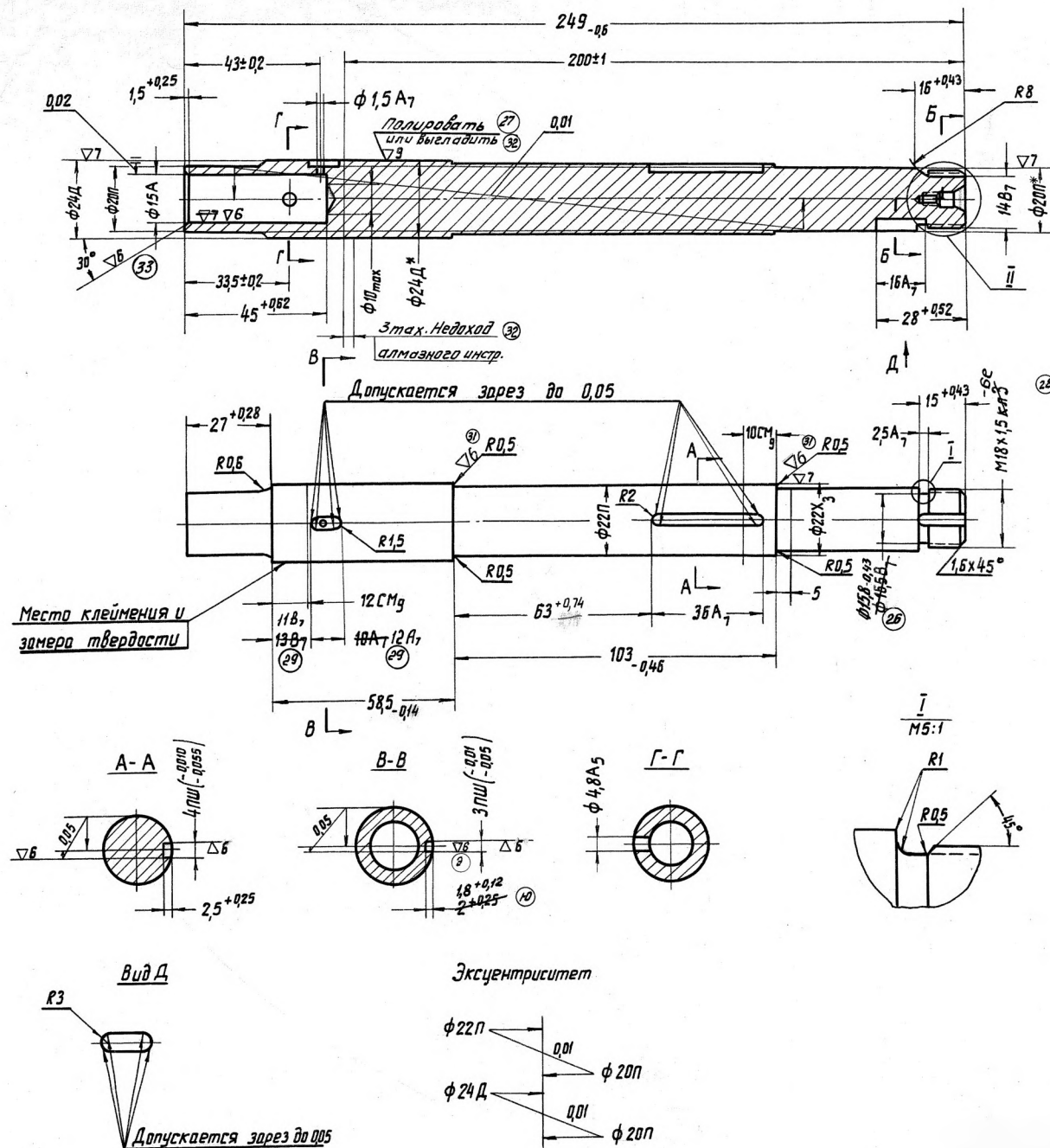




1. Закалить НРС 27-32
2. Шпоночные пазы допускается располагать по диаметрам произвольно.
3. Поверхности φ24Д*, φ22П, φ22Х₃, φ20П* покрыть: х 25, твердое. Допускается увеличение толщины покрытия хромом до 0.06 мм. Резьбу М18х1.5 и паз 5А₇ покрыть Х9 твердое. Шпоночные пазы и центровые отверстия без покрытия хромом. Допускаются сколы хрома на расстоянии до 0.8 мм от краев шпоночных пазов. Толщину хрома на радиусах и торцах не контролировать. Допускаются залески хрома в шпоночные пазы в пределах допуска.
4. Допускается не контролировать φ20П и толщину хрома на φ20П* на длине 5 мм.
5. Размеры φ24Д*, φ22П, φ22Х₃, φ20П* - после покрытия.
6. Способ клеймения: ударный.
6. В зоне недохода алмазного инструмента допускается шероховатость ▽6.

Покрывание	Хим. Окс. прм и см. чертеж		
8.310.310			
Вал	Литера	Вес	Масш
	802	0,655	1:1
Сталь 40Х гост 4543.71	Лист	Листов 1	