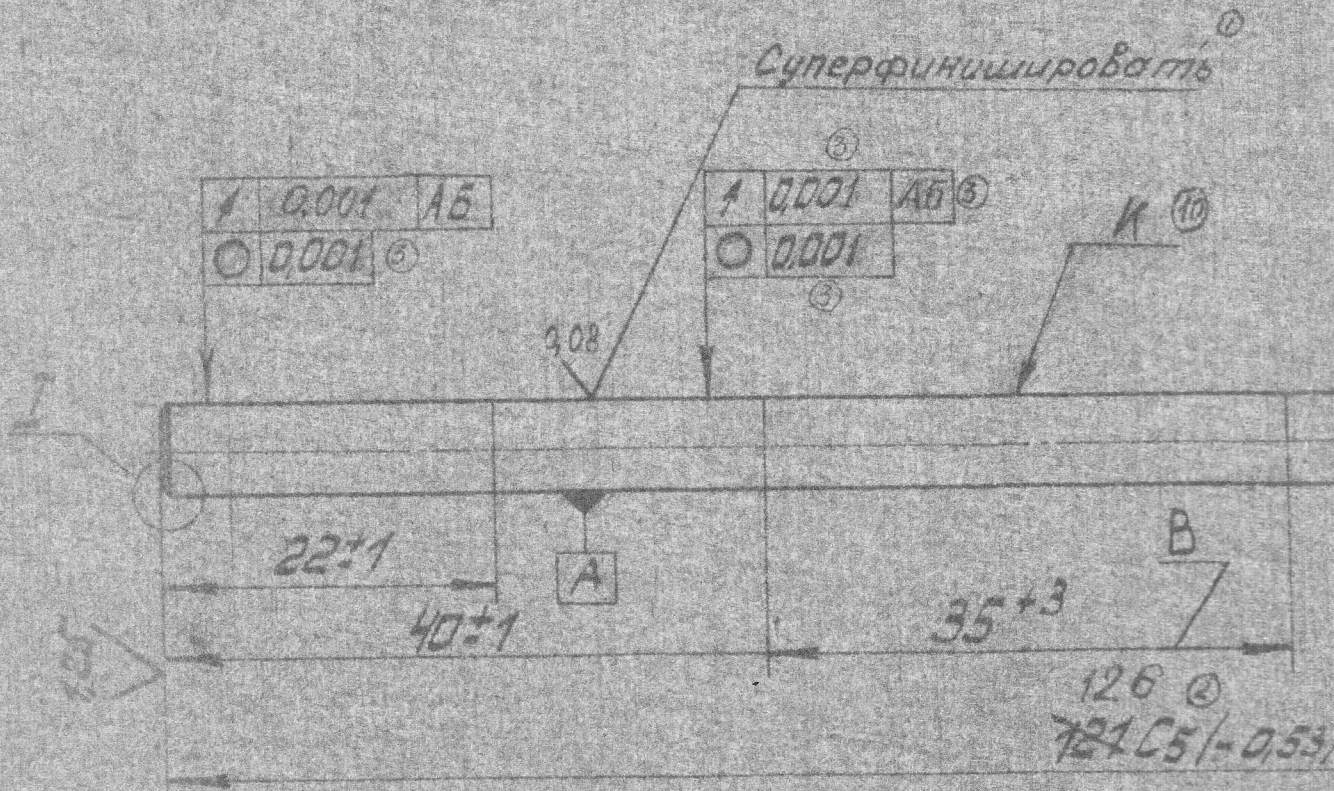
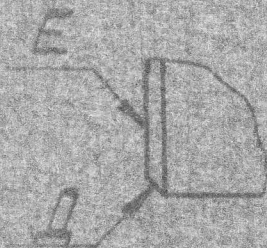


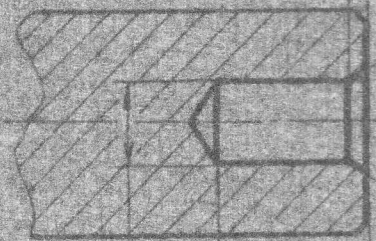
181671



I
M5:1



II Вариант
M5:1



24
22.2A7

0.5
0.5

③	0,001	АБ	③
③	0,001		

0,008	АБ	⑨
-------	----	---

И

II

2,5

0,15
10:1

20мВ. Центр. А15 ГОСТ 14034-74

EC

R240
✓ (M)

① 1 27.35HRC₃ (для заготовки) Азотиро-
вать на глубину не менее 0,08 мм; 7,58HRC₃
Допускается поверхность Г не азотировать.

② На длине В допускается изме-
нение размера И до ФВХз с шерохова-
тостью до 1,25.

③ Поверхности Е и Д шлифовать, внеш-
ний вид согласно эталону.

④ Неуказанные предельные отклонения
размеров — по 722АТ.

⑤ Следы измерения твердости на
детали не допускаются, кроме поверхности
к зоне размера В.

⑥ Допускается наличие следов от оснастки
на торцах вала, внешний вид согласно эталону.

10	76.11.02.1316	Зап. 10.02.11
9	76.11.02.50	Зап. 5.11.81
8	76.11.456	Зап. 24.05.57
7	76.11.748	Зап. 10.05.82
6	76.11.621	Зап. 10.11.80
5	76.11.638	Зап. 20.05.80
4	76.11.473	Зап. 09.01.81
3	76.11.581	Зап. 04.04.81
2	76.11.202	Зап. 11.01.81
1	76.11.125	Зап. 21.11.80
Изм. лист	И.В.С.К.М.	П.В.П.
Разраб.	М.С.К.М.	П.В.П.
Проб.	С.А.М.М.	П.В.П.
Т. контр.	Ф.Ф.Ф.Ф.	
И.контр.	В.А.С.К.М.	В.А.С.К.М.
Утв.	О.С.Е.Н.Я.	О.С.Е.Н.Я.

12 - МАЮ 21.02.2012 19.01.12
11 - 76.11.02.1160 Зап. 26.12.89

181.677

Вал

Изм. лист	И.В.С.К.М.	П.В.П.
В.А.С.К.М.	0,028	2:1
О.С.Е.Н.Я.		
И.В.С.К.М.	И.В.С.К.М.	

7-5 ГОСТ 1417-75

20X13 794-138-76

Азотировать на глубину 0,08 мм

Внешний вид