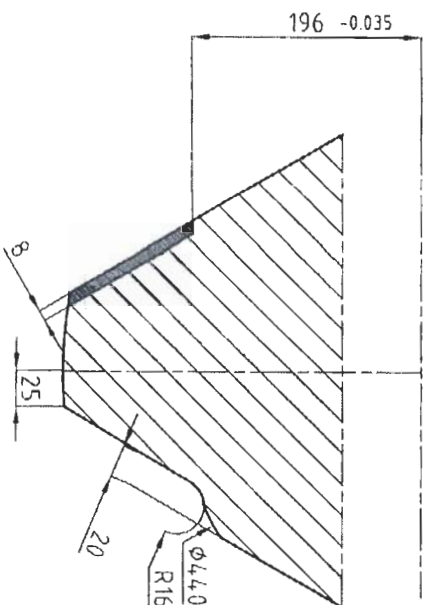


\sqrt{M}
Rz4.0

B-B
M 1:5



1. На поверхности 3 после наплавки допускаются неровности не более 2мм.
2. Смещение и перекос шпоночных пазов относительно оси не более 0,60мм.
3. Радиальное биение на поверхности И и Ж относительно оси не более 0,060мм.
4. Наплавку рабочих поверхностей зуба и бочки вал-звездочки производить электродами 13КН ГОСТ 10051-75. Твердость наплавленных поверхностей HRC=43.
5. Наплавленный металл-стандартная проволока $\phi 5$ мм ГОСТ 2246-70
6. Требования к отливке по ТУ 1120-69.
7. Чертеж выполнен для ремонтных работ в пределах предприятия.

		Подп	Дата	Литат. пластинч. ПП 1-24-150	Ф-484.00.00
Разраб	Гегесисани				
Провер				Вал-звездочка	
Гл. мех	Гелишвили			35ХМЛ ГОСТ 7832-75	ЛКБ Огп Мех АО "Маднеули"

00.00.484-Ф

4.110-⁻¹²⁵_{3.75}

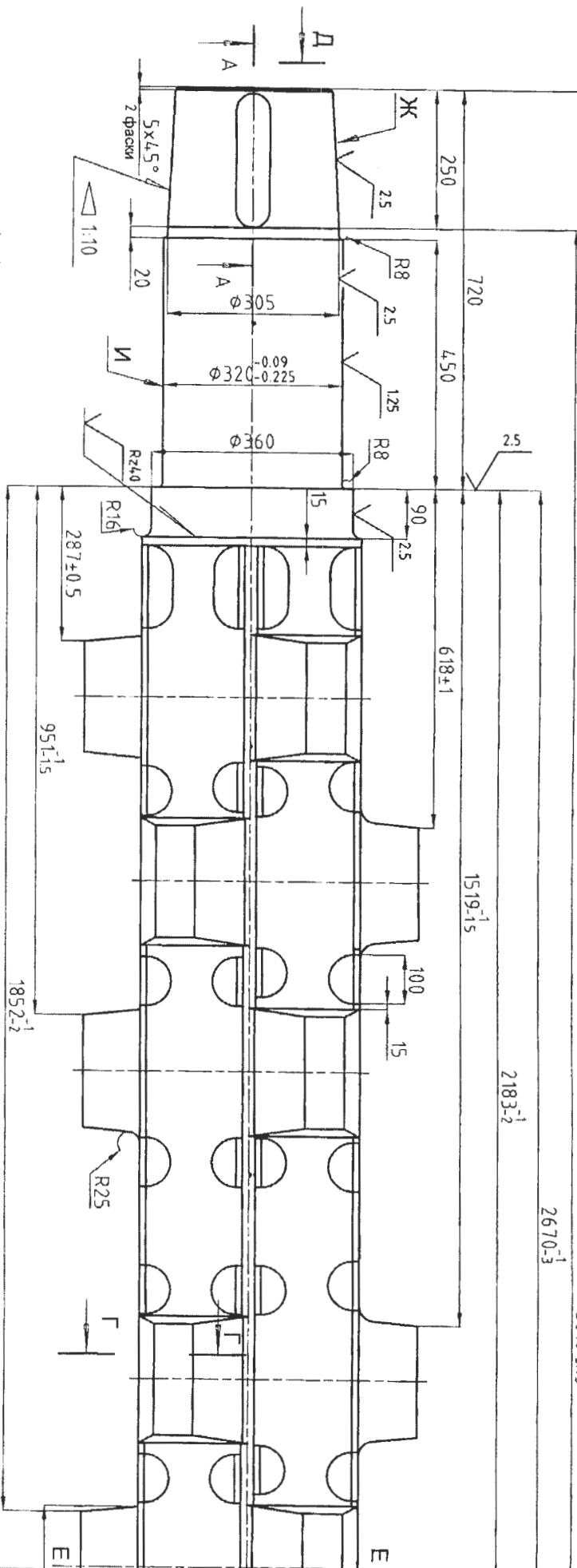
3610-^{0.55}_{3.75}

2670-⁻¹₃

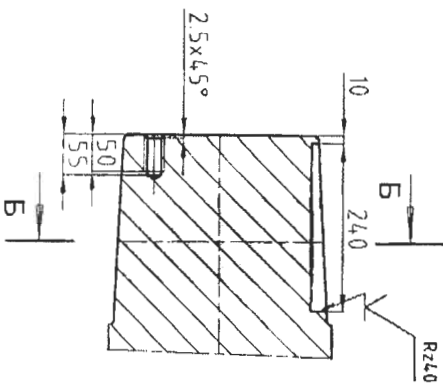
2183-⁻¹₂

1519-⁻¹₁₅

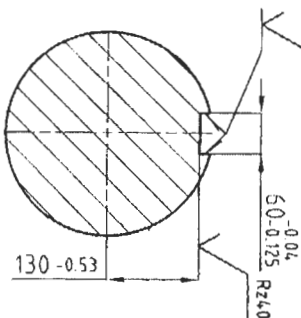
618±1



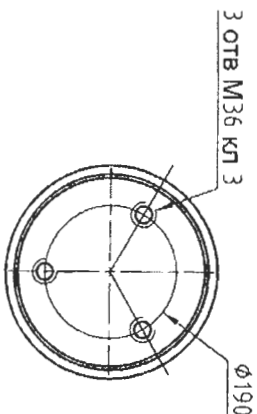
A-A
(2 сечения)



B-B



Вид Д



B-B

