



1. Поковка зрIV ГОСТ8479-70; $\sigma_T=55$; $\delta_5=8$; $\varphi=35$; $\alpha_{K=}=3,0$
2. Произвести накатку вибророликом поверхности $\phi 105_{+0,04}^{-0,02}$ по всей длине
3. Предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Нарезку шпоночных пазов производить с одной установки.

| | | | | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|---------------------------|--|--|------------|--------|---------|-------|
| | | | | | 3-117020M | | | | | | |
| | | | | | Вал кривошипа ХПТ-32 | | | Лит. | Масса | Масштаб | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | | | | | | | |
| Разраб. | | | | | | | | | | 42 | 1:2,5 |
| Пров. | | | | | | | | | | | |
| Т.контр. | | | | | | | | Лист | Листов | 1 | |
| Н.контр. | | | | | Сталь 35ХН2М ГОСТ 2787-75 | | | ОГК-КБСХПТ | | | |
| Утв. | | | | | | | | | | | |