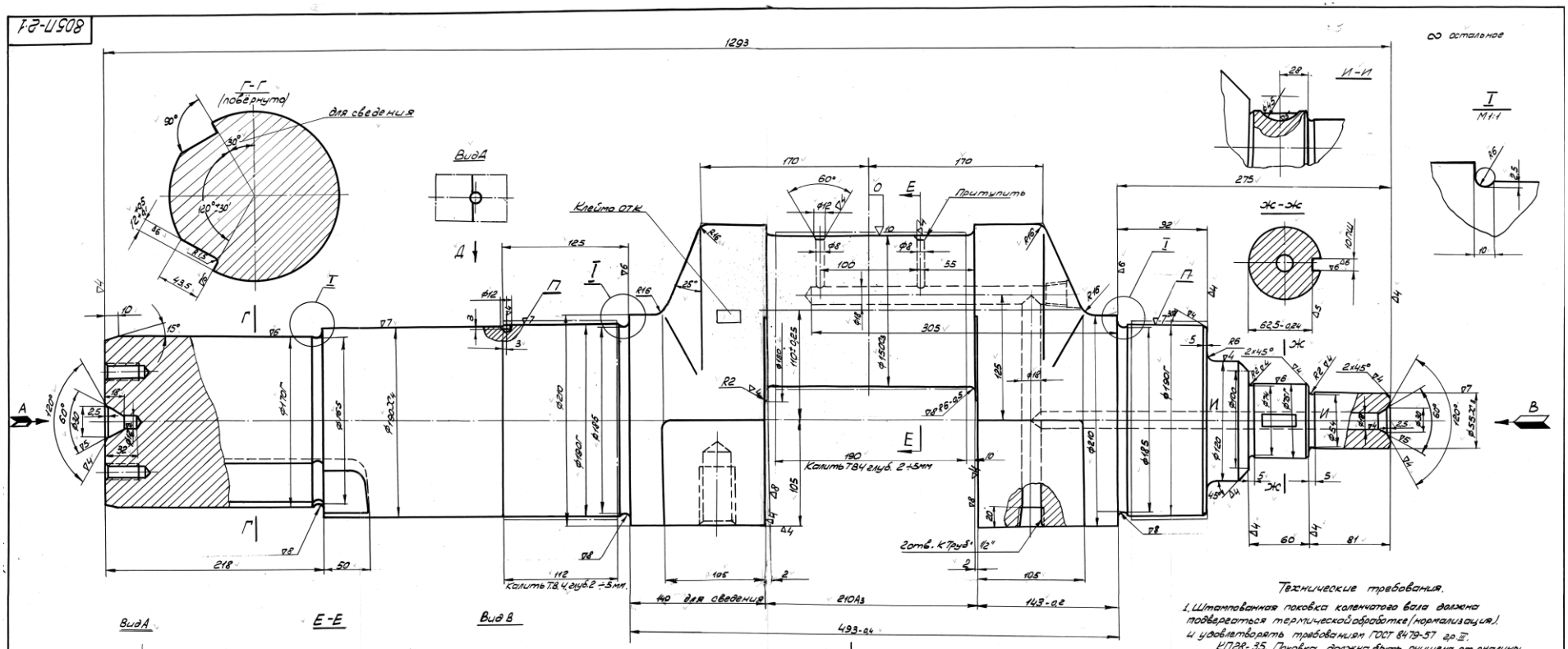
805П-2-1



Технические требования.

1. Штампованная поковка коленчатого вала должна подвергаться термической обработке (нормализация) и удовлетворять требованиям ГОСТ 8479-57 гр. III. КП28-35. Поковка должна быть очищена от окалины.
2. Шейки О и П калить ТВЧ. Твёрдость поверхности шейки О вала после закалки должна быть не менее HRC = 52÷62.
3. Размеры обработанных поверхностей, указанные без допусков, выполнять по 5-му классу точности.
4. Допускаемые отклонения от правильной геометрической формы не должны превышать следующих:
   а) овальность и конусность шатунной и коренной шейки не более 0,02 мм;
   б) непараллельность оси шатунной шейки с осью вала не более 0,02 на 100 мм длины;
   в) биение коренных шеек относительно оси вала не более 0,03 мм;
   г) биение по линейному индикатору выносной части ф170Г, шейки ф75Н и ф55Х3 относительно шеек ф190Г не более 0,05 мм.
5. Клеймо приёмки ОТК ставить в указанном на чертеже месте.

Примечание.

Конец вала под ротора электродвигателя выполнен по рабочим чертежа 1КО-374 завода ЭЛМ г. Сафоново.

Ц6х1Б
305 ГП-20/18 11,25

Изм.	Кол.	Докум.	Подп.	Дата	Вал коленчатый	805П-2-1	
Сконстр.						Литера	Вес кг.	Масшт.
Пров.							270	1:2
Т.контр.								
Нач. бюро						Лист 1	Вс. листов 1
Технолог					Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Завод "Борец" К.О.	
Нормокон.							

Копировал