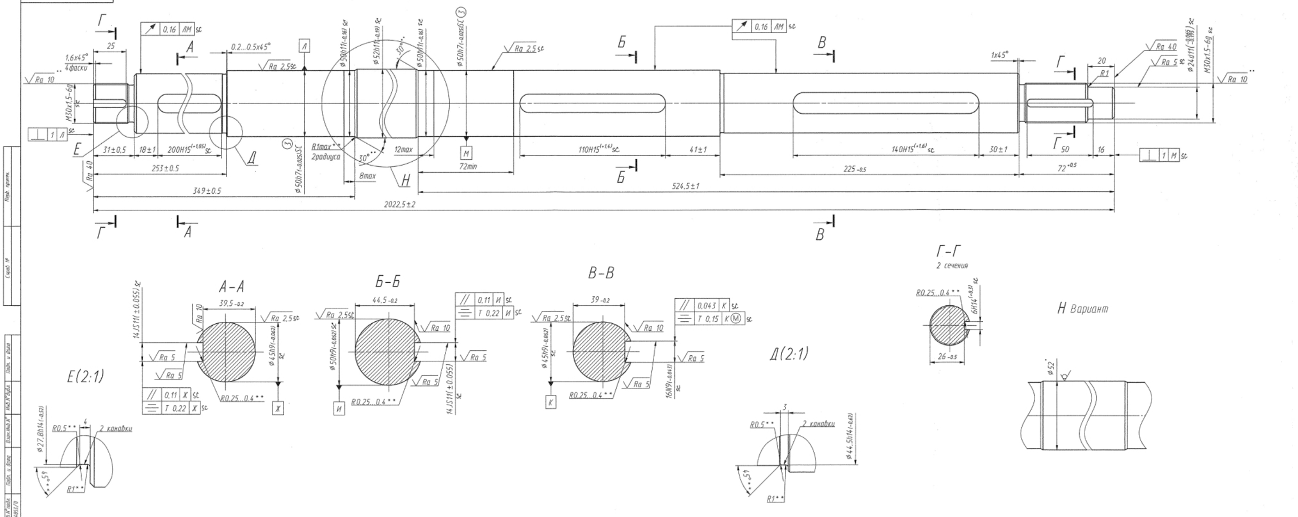
01.621

√Ra 20 (√)


0,16 ЛМ sc
Г
25
1,6x45° 4 фаски
Ra 10
M30x1,5-6g sc
1 Л sc
А
0,2...0,5x45°
Ra 2,5 sc
Л
⌀58h11(-0,16) sc
⌀52h11(-0,19) sc
⌀50h11(-0,16) sc
⌀50h7(-0,025) SC ③
30°**
Ra 2,5 sc
Б
0,16 ЛМ sc
В
1x45°
Г
20
R1
Ra 40
Ra 5 sc
⌀24d11(-0,065/-0,195) sc
M30x1,5-6g sc
Ra 10
E
31±0,5
18±1
200H15(+1,85) sc
Д
253±0,5
Ra 40
349±0,5
③ ⌀50h7(-0,025) SC
R1max** 2радиуса
30°**
8max
12max
Н
М
72min
110H15(+1,4) sc
41±1
Б
140H15(+1,6) sc
30±1
225-0,5
Г 50
16
72+0,5
1 М sc
524,5±1
2022,5±2
Г
А
В
А–А
14JS11(±0,055) sc
39,5-0,2
Ra 10
Ra 2,5 sc
⌀45h9(-0,062) sc
Ra 5
Ra 5
0,11 Ж sc
T 0,22 Ж sc
R0,25...0,4**
Ж
Б–Б
44,5-0,2
Ra 2,5 sc
0,11 И sc
T 0,22 И sc
Ra 10
⌀50h9(-0,062) sc
Ra 5
Ra 5
14JS11(±0,055) sc
R0,25...0,4**
И
В–В
39-0,2
Ra 2,5 sc
0,043 К sc
T 0,15 К Ⓜ sc
⌀45h9(-0,062) sc
Ra 10
Ra 5
Ra 5
16N9(-0,043) sc
R0,25...0,4**
К
Е(2:1)
⌀27,8h14(-0,52)
R0,5**
4
2 канавки
45°**
R1**
Д(2:1)
3
R0,5**
2 канавки
⌀44,5h14(-0,62)
45°**
R1**
Г–Г
2 сечения
R0,25...0,4**
6H14(+0,3) sc
26-0,5
Н Вариант
⌀52*
Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.

1. Допускается изготавливать из материала:
Пруток круглый ⌀ 55 ISO 683-2-42CrMo4.; SC ①
Пруток круглый ⌀ 52 ISO 683-2-42CrMo4., по варианту.
2. Нормируемые механические свойства: SC ②
- предел текучести не менее 650 Н/мм²;
- временное сопротивление разрыву не менее 900 Н/мм²;
- относительное удлинение не менее 11%;
- ударная вязкость KCU не менее 35 Дж/см².
3. Требования к структуре материала:
- прокат с закалкой и отпуском;
- наличие видманштеттовой структуры в состоянии поставки не допускается;
- наличие обезуглероженного слоя в состоянии поставки не допускается;
- микроструктура сорбит или троостосорбит, допускается небольшое количество бейнита при условии выполнения требований по механическим свойствам.
4. *Размер для справок.
5. **Размеры и шероховатость поверхности обеспечить инструментом.
6. ГОСТ 30893.2-сК.
7. Допуск непостоянства диаметров в продольном и поперечном сечениях поверхностей Л, М не более 1/2 допуска на диаметр по ГОСТ 3325-85.
8. Взаимное расположение шпоночных пазов произвольное.
9. SC – важная характеристика изделия.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Мамот	Подп.	21.05.20
Пров.		Тур	Подп.	21.05.20
Т.контр.		Пенькова	Подп.	20.05.20
Нач.отд.		Голев	Подп.	21.05.20
Н.контр.		Гончаренко	Подп.	22.05.20
Утв.		Гракин	Подп.	01.06.20

01.621

Вал

Лит.	Масса	Масштаб
А	29.956	1:1

Лист | Листов 1

Пруток SC ① $\frac{60\text{-h10-B ТУ 14-550-43-2007}}{\text{38ХМ-М-ТО(3+0) ГОСТ 4543-2016}}$