

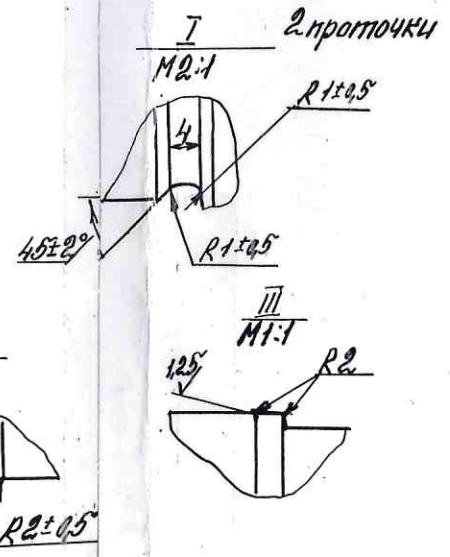
Таблица 2

Материал	Механические свойства			Твердость	
	$\sigma_{0.2}$ МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	$\delta_5$ %	$\psi$ %	$\frac{H_{10} K_{10} H_{10}}{K_{10} M (0.5)}$	НВ
40X	834 (85)	9	45	0.5(5)	248...302
<del>30X13</del>	<del>785 (80)</del>	<del>11</del>	<del>45</del>	<del>0.4(4)</del>	<del>241...302</del>
<del>45X14H14B2M</del>	<del>906 (92)</del>	<del>20</del>	<del>35</del>	<del>0.5(5)</del>	<del>201</del>
<del>20XH3A</del>	<del>985 (80)</del>	<del>13</del>	<del>50</del>	<del>0.6(6)</del>	<del>229</del>

1. Вал термообработать. Механические свойства должны соответствовать табл. 2. Технологический процесс 23-Тп-80
  2. Вал до сборки хранить в вертикальном положении
  3. Маркировать и клеймить по инструкции ОАО ДИДСЕ
  4. \* Размеры обеспечиваются инструментом.
  5. Поверхности "Р" и "N" покрыть ТВУ на глуб. 1,8 мм в.д.мил. HRC 50... 52
  3. Маркировать ударным способом, шрифт 15. заводской номер, материал (по ТУ 26-02-766-77), номер чертежа.
- В. Клейменов ОТКК.

Таблица 1

Обозначен.	Материал
401.14	Сталь 40X ГОСТ 4543-71
-01	Сталь 30X13 ГОСТ 5949-61 95
-02	Сталь 45X14H14B2M ГОСТ 5949-75
-03	Сталь 20XH3A ГОСТ 4543-71



146-Н?

НК-200/120-210		701.14
Разработ. Краснодар пробер. Н. Контр.	Машинист	Вал роллера № 2
Копия	Машинист	Ст. табл. 1
Исполнил. Горюшкин Н.О. 91г.		Листов 5 Масса 30,5