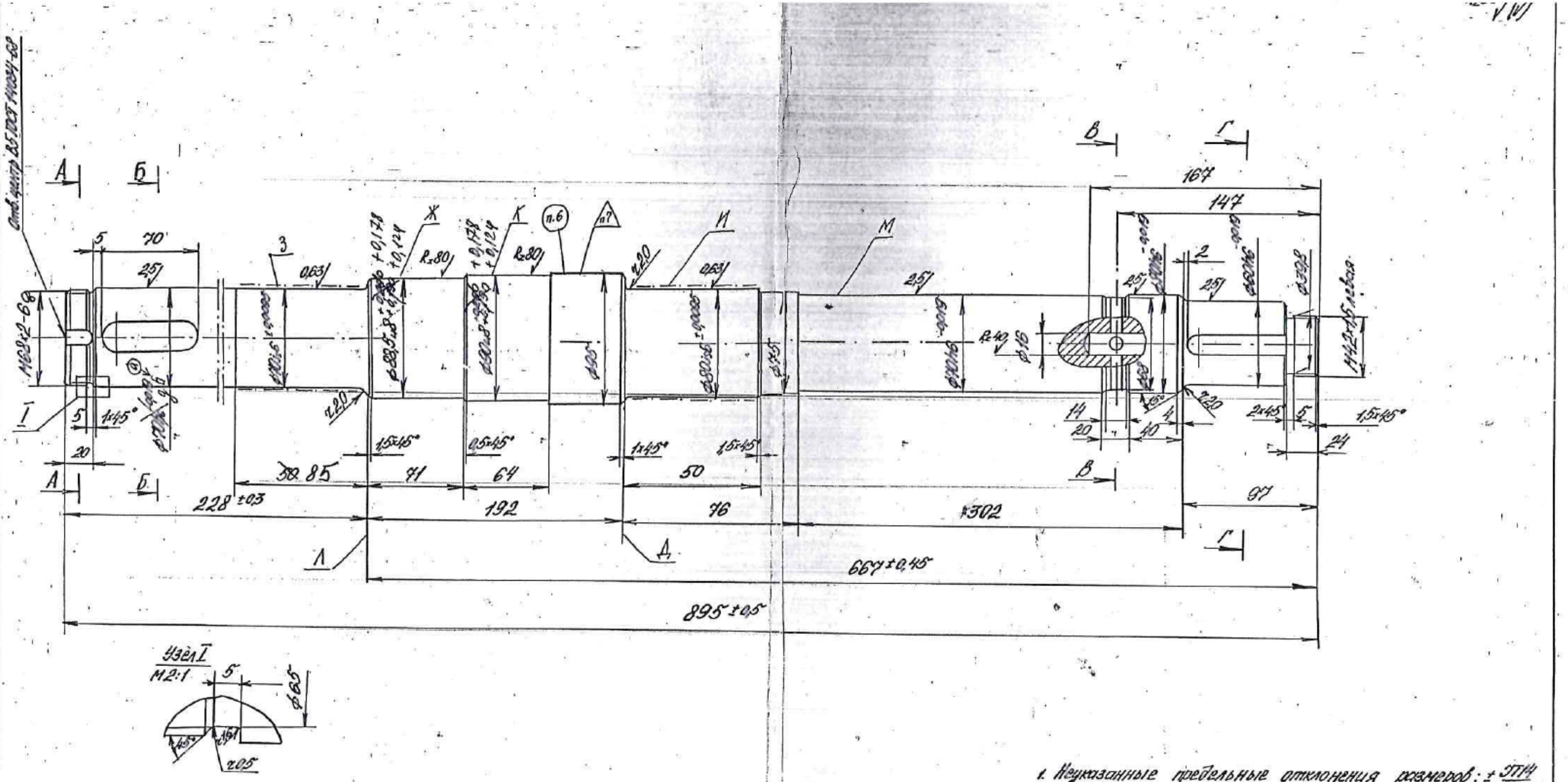
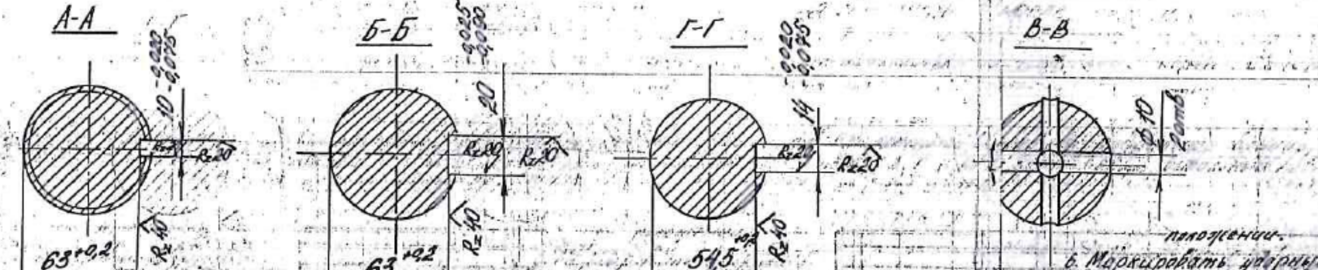

Отв. центр. В5 ГОСТ 14034-68
А
Б
М68×2-6g
70
5
25
3
0,63
Ж
К
п.6
п.7
R×80
R×20
+0,178
+0,124
И
М
0,63
25
Ø16
R×40
В
Г
167
147
2
25
М42×1,5 левая
Ø88,5
Ø95
Ø80
Ø70
Ø75
Ø65
I
5
1×45°
20
1,5×45°
0,5×45°
1×45°
1,5×45°
58 85
71
64
50
228±0,3
192
76
302
97
14
20
40
2×45
5
1,5×45°
24
Л
Д
667±0,45
895±0,5
Узел I
М2:1
5
Ø65
45°
r0,5
А-А
Б-Б
Г-Г
В-В
10
20
14
Ø10
63+0,2
63
54,5
R×20
R×40



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: $\pm\frac{IT14}{2}$
2. Закалить в масле, отпуск.
   Твердость НВ 250...300. Вал термообработать согласно техпроцесса 23-Тп-80. $\sigma_в$ ≥ 80 кг/мм²; δ ≥ 10%; ψ ≥ 40%; $a_н$ ≥ 6 кгм/см²
3. Поверхности „З" и „И" калить ТВЧ на глубину 1,8...2,2 мм HRC 50...52.
4. При контроле в центрах радиальное биение поверхностей З, Ж, К, Л, Д, И, М не более 0,016мм; остальные поверхности не более 0,025мм.
5. Вал до сборки хранить в вертикальном положении.
6. Маркировать ударным способом шрифт №5 заводской номер, материал (по ТУ26-02-766-77), номер чертежа.
7. Клеймо ОТК.

176-Н-30

Насос НК-210/200-П

а	1 раз.	Борисенко	5-05-85г.
Разраб.	Грищенко	Бориc	
Пров.			28.XII.88г.
Копир.			

ВАЛ

Круглая ...

Масса	Масштаб
27,0	1:2

Сталь 40Х ГОСТ 4543-71

[redacted]