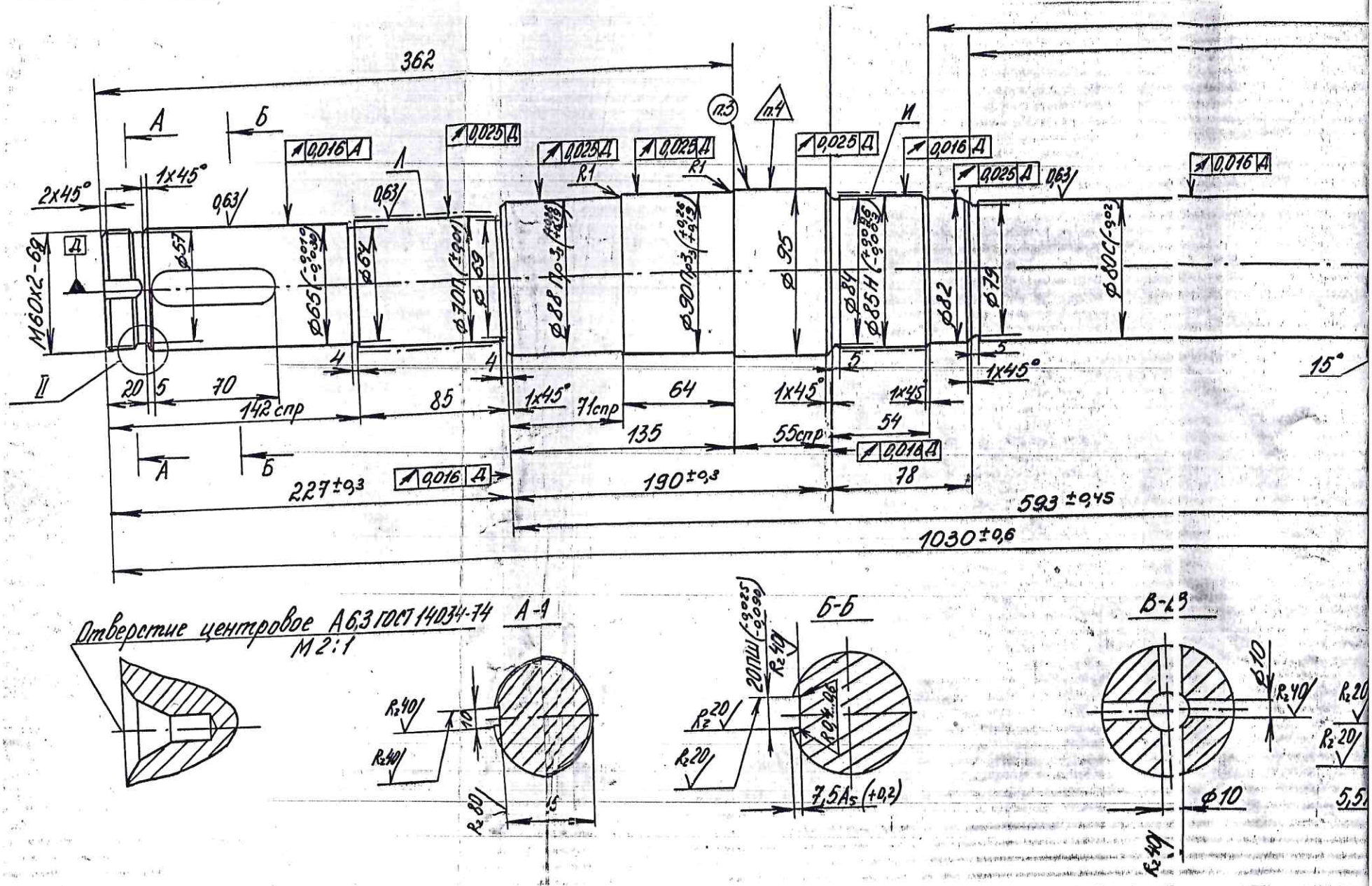
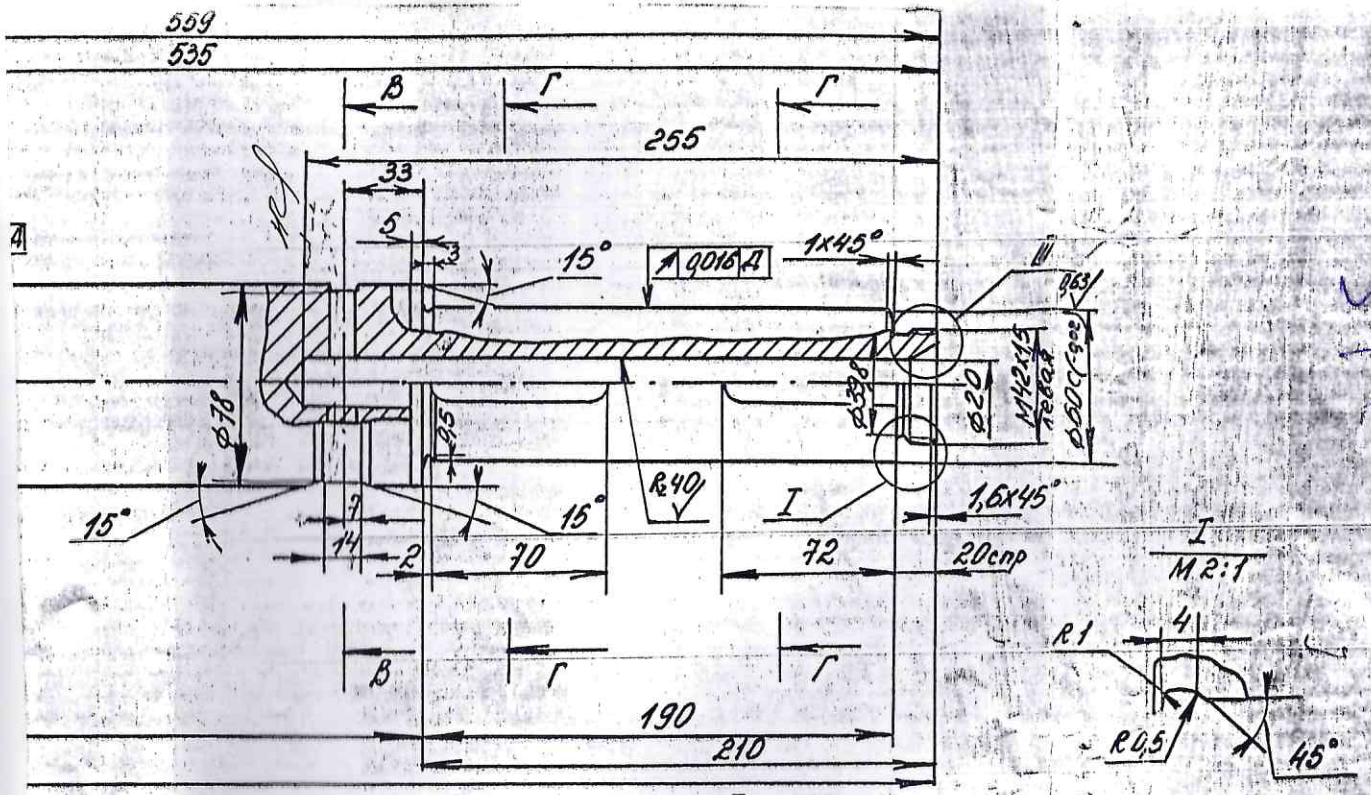


362
А
Б
2x45°
1x45°
0,63
0,016 А
0,025 Д
0,025 Д
0,025 Д
0,025 Д
0,016 Д
0,016 Д
0,025 Д
0,63
R1
R1
п.3
п.4
И
Д
М60х2-6g
ф57
ф65
ф64
ф70П
ф69
ф88
ф90
ф95
ф84
ф85Н
ф82
ф79
ф80С
II
20
5
70
142 спр
4
4
85
1x45°
71спр
64
135
55спр
5
5
1x45°
1x45°
1x45
54
0,016 Д
0,016 Д
227±0,3
190±0,3
78
593±0,45
1030±0,6
15°
Отверстие центровое А6,3 ГОСТ 14034-74
М2:1
А-А
Б-Б
В-В
R2 40
R2 40
R2 80
10
15
R2 20
R2 20
R2 40
7,5A5 (+0,2)
ф10
R2 40
R2 20
R2 20
ф10
R2 40
5,5



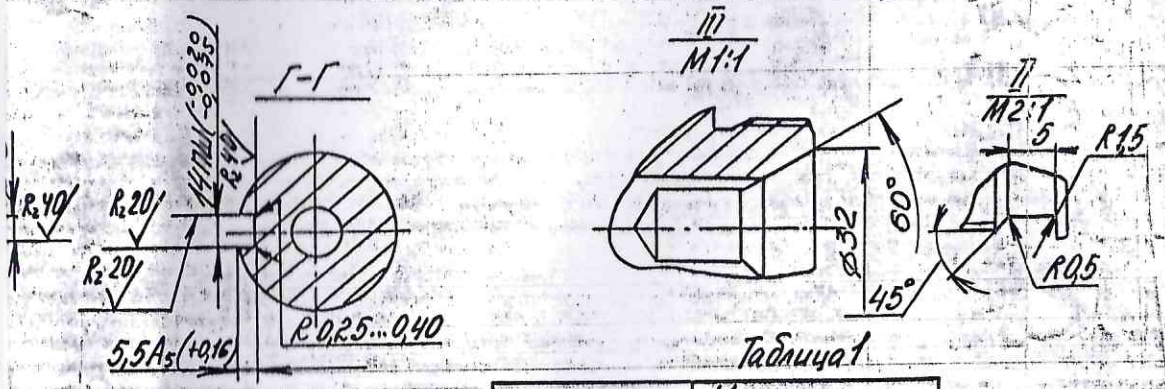


Таблица 1

Обозначение	Материал
701.02	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71
-01	Сталь 30Х13 ГОСТ 5949-61
-02	Сталь 45Х14Н14В2М ГОСТ 10500-63

Таблица

Материал	Механические свойства				Твер
	σв кгс/мм²	δ %	ψ %	dм кгс·м/см²	НВ
	не ниже				
40Х	85	9	45	5	248...
~~30Х13~~	~~80~~	~~11~~	~~45~~	~~4~~	~~241...~~
~~45Х14Н14В2М~~	~~72~~	~~20~~	~~35~~	~~5~~	~~20~~

1 Поверхности „Л" и „И" калить ТВЧ на глуб 1,8...2,2 НК
2 Вал термообработать. Механические свойства должны соответствовать т
3 Вал до сборки хранить в вертикал положении.
4 Маркировать и хранить по СТП 0303-3-
Маркировать ударным способом, шрифт М
Заводской номер, материал (по ТУ26-02-766-77), номер чертежа.
5. Клеймо ОТК

177-Н-1

					Насос НК-200/370		Зав № 701.
Изм	Лист	N докум	Подп	Дата	Вал	Литер	Масса
		скопировано		с			35кг
Разраб		черт. завода изготовителя насосов				Лист	Лис
Провер					Материал см. табл. 1.		
Копир							