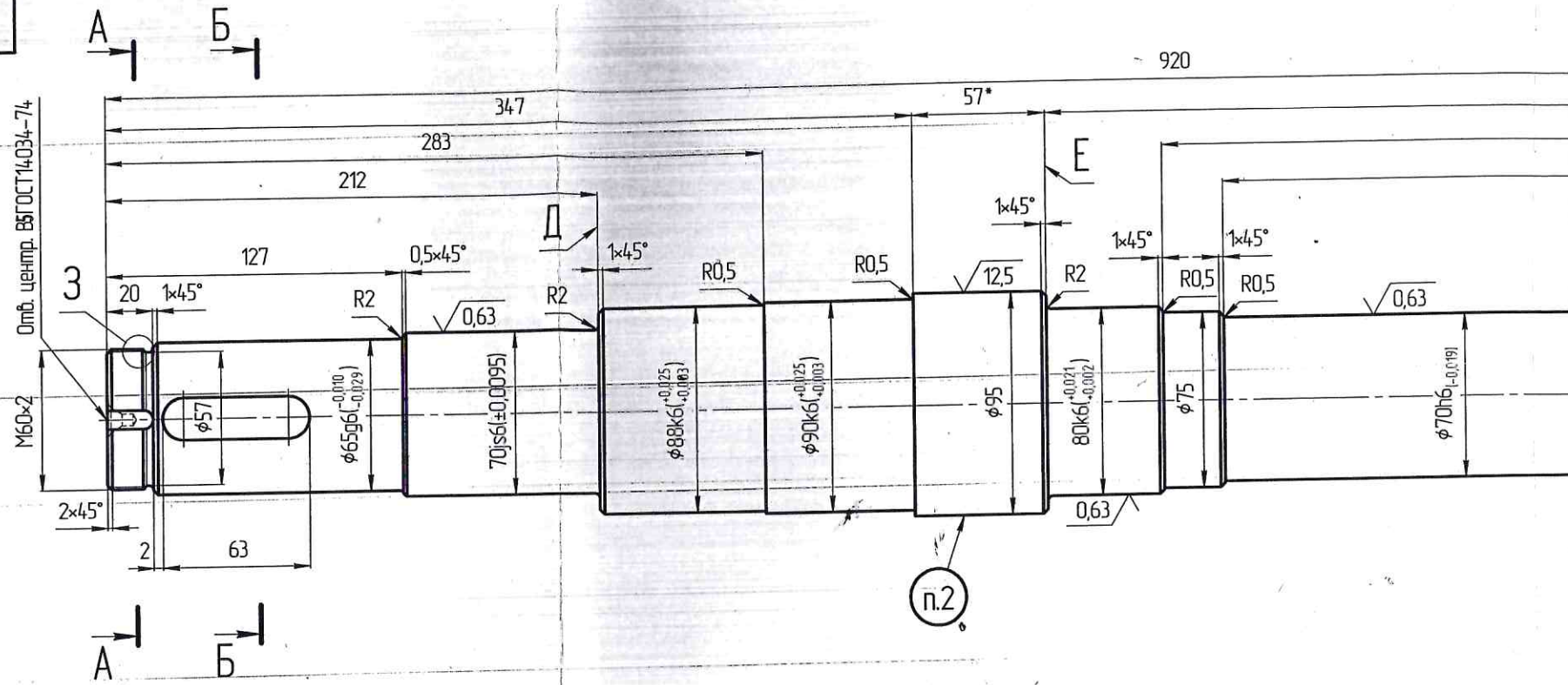
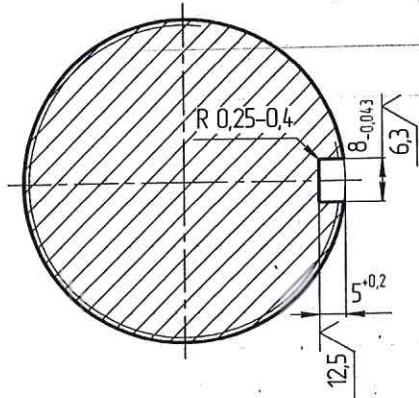


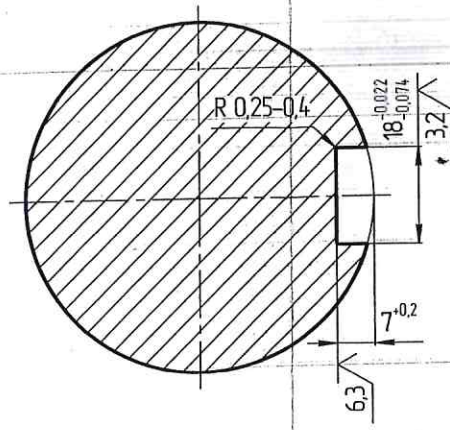
6-H-LLL



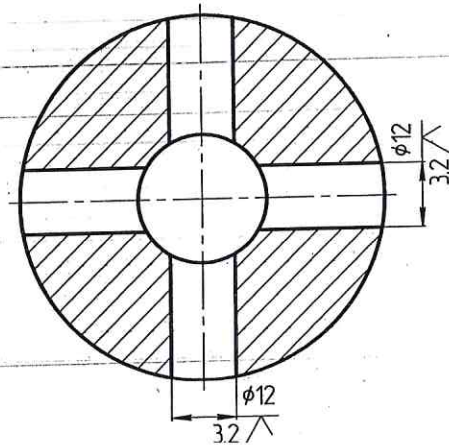
A-A (1:1)



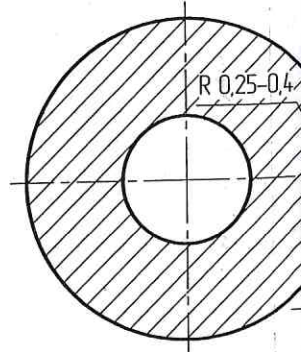
Б-Б (1:1)



В-В (1:1)



Г-Г (1:1)  
2 места



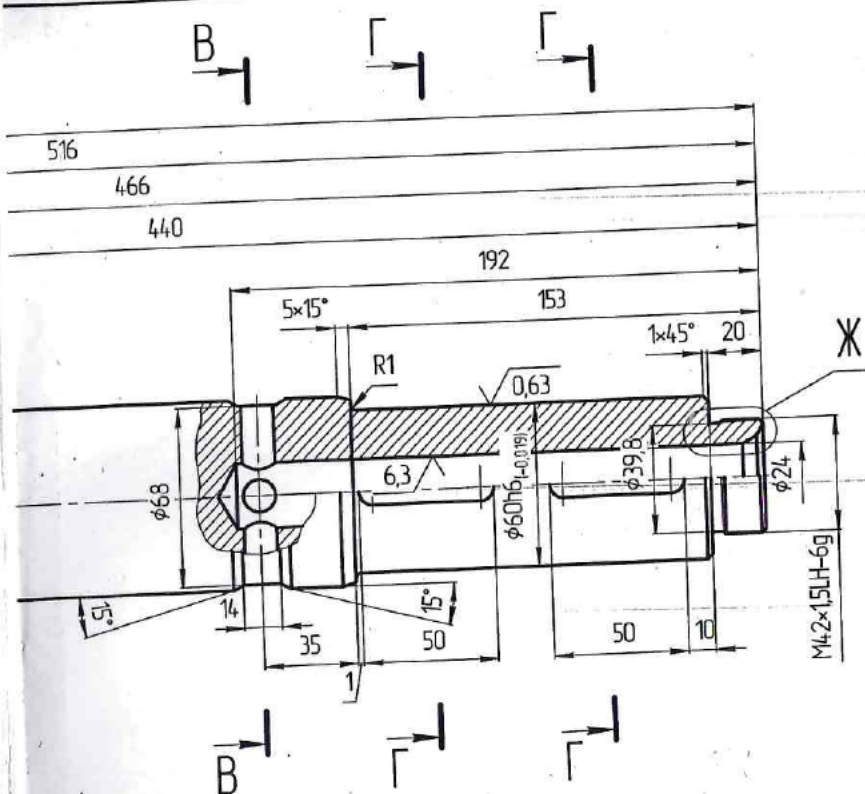
√1,6 (√)

Таблица 2

Материал	Механические свойства				Твердость
	$\sigma_b$ , МПа (кгс/мм <sup>2</sup> )	$\delta\%$	$\varphi\%$	$K_{cV}$ МДж/м <sup>2</sup> (кгс/см <sup>2</sup> )	НВ
	не менее				
40X	830 (85)	9	45	0,5 (5)	207... 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>706 (72)</del>	<del>20</del>	<del>35</del>	<del>0,5 (5)</del>	<del>не менее 201</del>

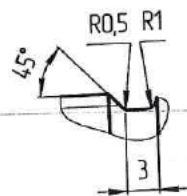
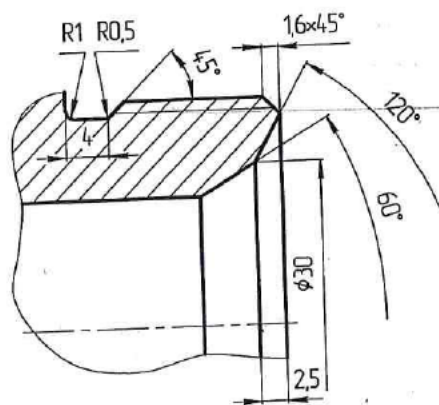
Таблица 1

Исполнение	Ч	С	Х	Н
Материал	сталь 40X ГОСТ 4543-71	сталь 40X ГОСТ 4543-71	сталь 30X13 ГОСТ 5949-75	сталь 45X14H14B2M ГОСТ 15632-71
Маркировка		С	Х	Н



Ж (2:1)

3 (2:1)



1. Вал термообработать. Твердость вала из стали 40X НВ≥280, из стали 45X14H14B2M НВ≥200, из стали 30X13 НВ≥241...302 (остальные механические свойства см. табл. 2).
2. Маркировать ударным способом, шрифт №5 марку материала (см. табл. 1)
3. Биение при контроле в центрах поверхностей  $\phi 60$ ,  $\phi 65$ ,  $\phi 70$ ,  $\phi 80$  и торцов Д, Е не более 0,016мм.
4. Вал до сборки хранить в вертикальном положении.
5. Острые кромки притупить.
6. H12, h12, ±IT12/2.
7. После изготовления, на вал оформить паспорт изделия.

177-Н-9

				Лит	Масса	Масш
Вал насоса НК-65/35-240					29,4	1:2
				Лист	Листов	
Изм	Лист	№ док.им.	Подп.	Дата		
Разраб.		Серенко		04.14.2		
Проб.		Пешков		03.04.14		
Т.контр.						
Н.контр.		Процова		04.04.14		
См. табл. 1						