



1. Ст. 9-11732 ГОСТ 8479-70. Сталь-диаметр № 7-2408 (в жидкой).
2. Не окончательно обработанной болт не допускать трещины, зазаты, зады, плены, раковины, усадки, растрескивание, механические повреждения, забоины и гудящие риски.
3. На поверхности и на расстоянии 5мм от нее не допускаются шероховатости и впадины не допускаются.
4. Пространство между шатунным и кривошипным болтами не более 15мм.
5. Зазоры не допускаются, острые углы сглаживать.
6. Поверхности галтового болта подвержены гниению и коррозии, поэтому ответственные места (защелки и сопряжения) с ними поверхности, выходы отверстий для шпекки) смазывать при помощи лупы четырехкратного увеличения.
7. Обработка, точность и чистота поверхности деталей Б и Г в пределах допусков.
8. Нагрузка на шатун, кривошип на вал производится после довершения обработки и довершения шлифовки по технологии, разработанной ВНИИТемаш и соблюдении требований, указанных на рабочих чертежах.
9. Перед посадкой кривошипов (довершения отработки) произвести ультразвуковой контроль. Сталь-внутренние отверстия на тщательность обработки шатунных кривошипов, шатунных и кривошипных шеек, диаметр 210, 150, 100. При обнаружении дефектов зажимание, обработка.

эксплуатации вала болт ВНИИТемаш или соответствующим образом выключены.

10. Перед посадкой кривошипов произвести контроль шероховатости поверхностей методом цветной дефектоскопии.

11. Твердость поверхностей Г после обработки 200-210НВ.

12. 114, 114, 122.

13. Отверстия сверлить после посадки кривошипов.

Примечание. Вал относится к газоповышающему компрессору 2ШМ-1420. Перед обработкой на станках № 10-02, от цеха № 1.

3029.2880.00.Мх		Материал	Сталь 40 ГОСТ 1280-88
Вал каренной		Масштаб	1:10
Лист	1	Всего листов	1