

5045

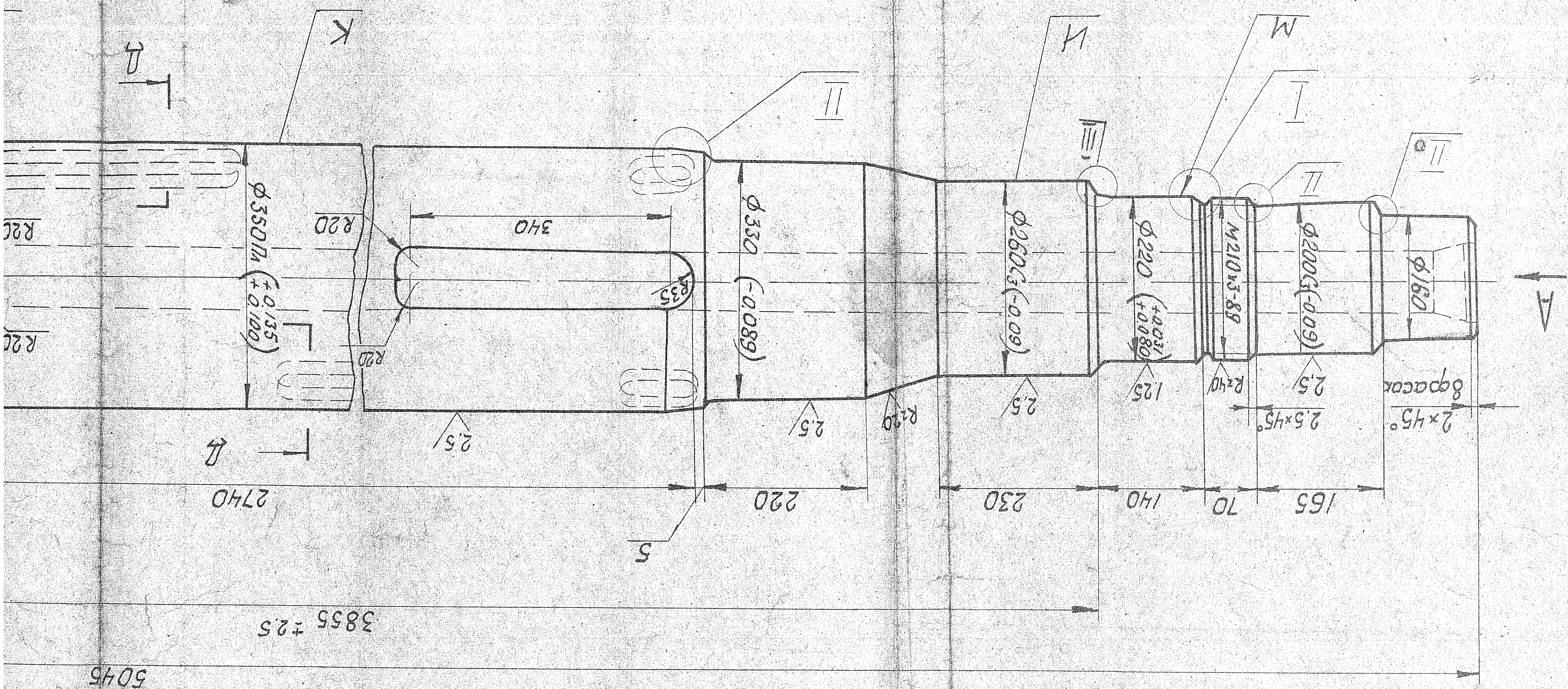
R280/

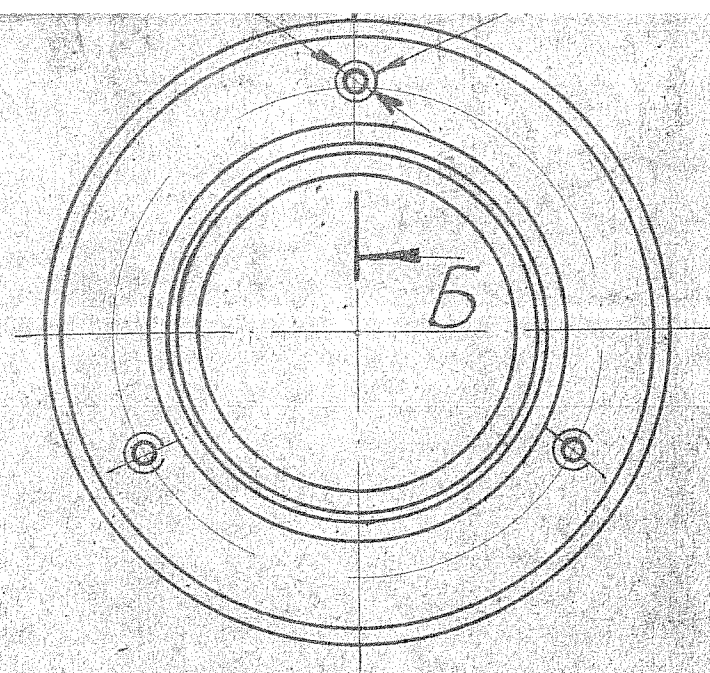
Bud A
M 1:2

P
R

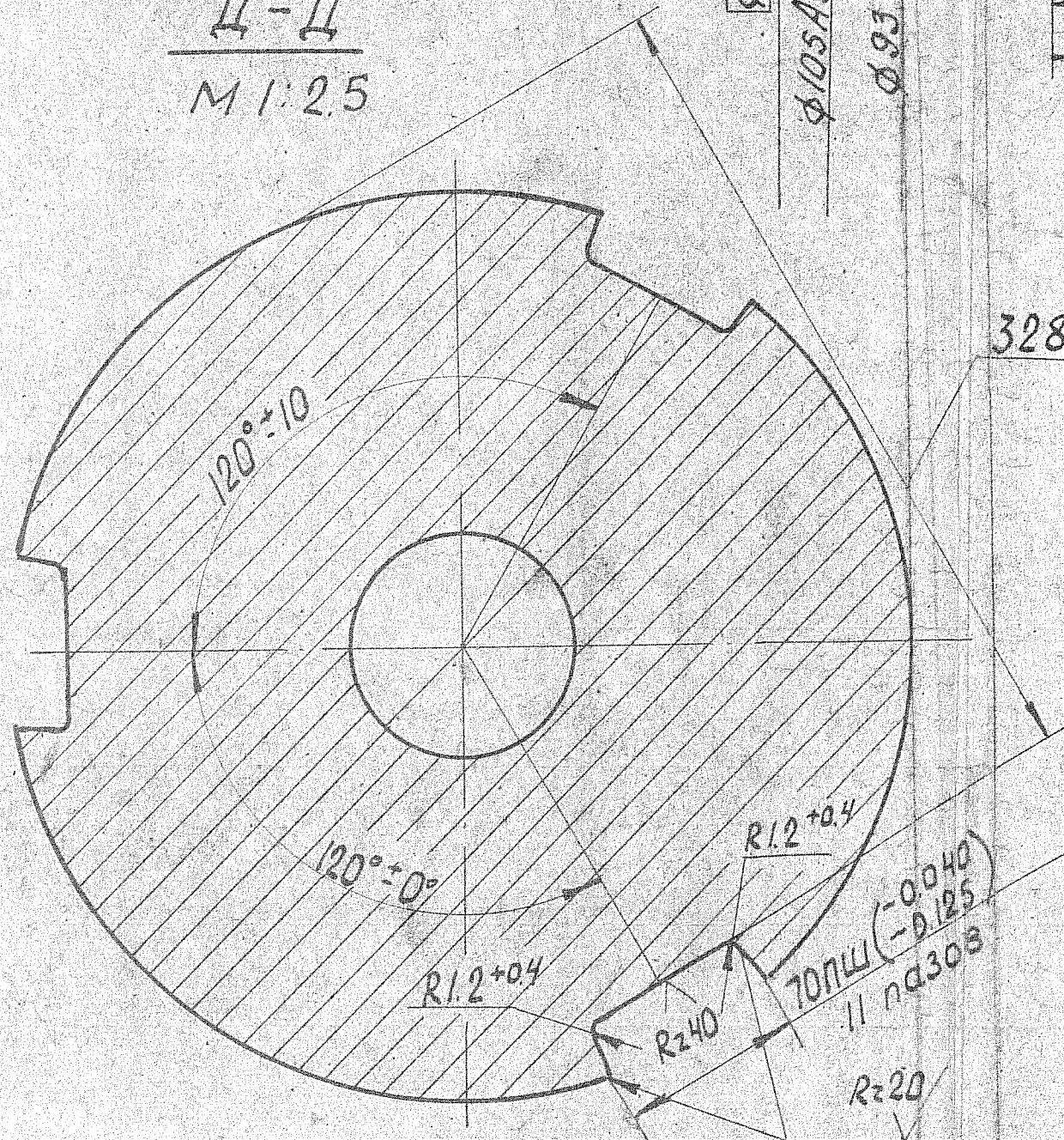
B-B
M 1:1

Bud B
M 1:2

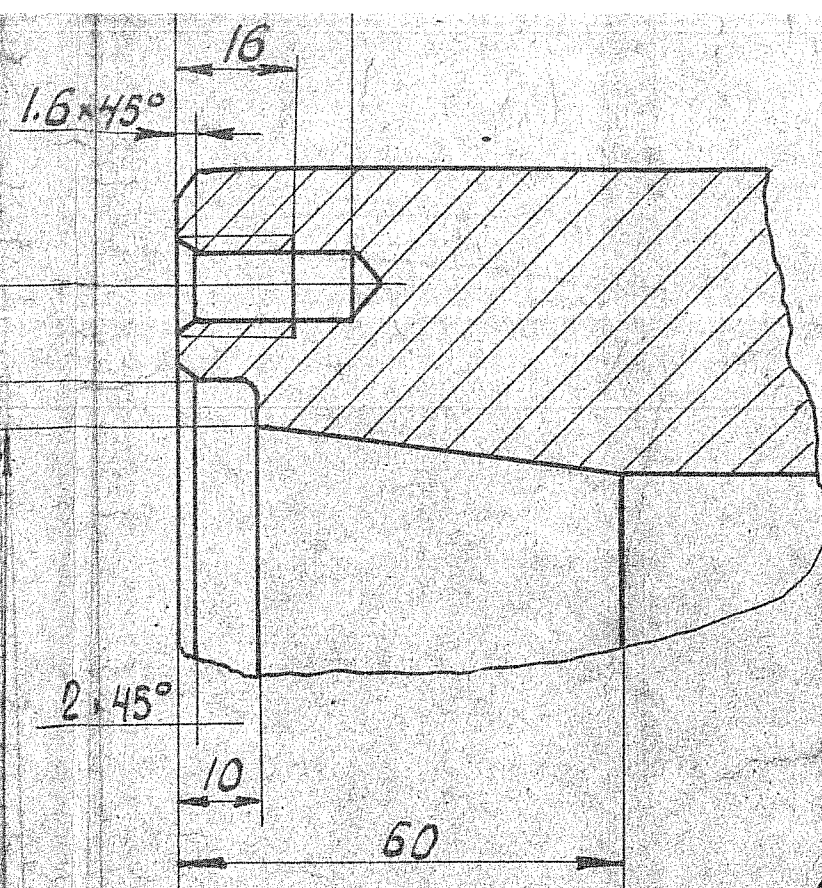




Д-Д
М 1:2.5

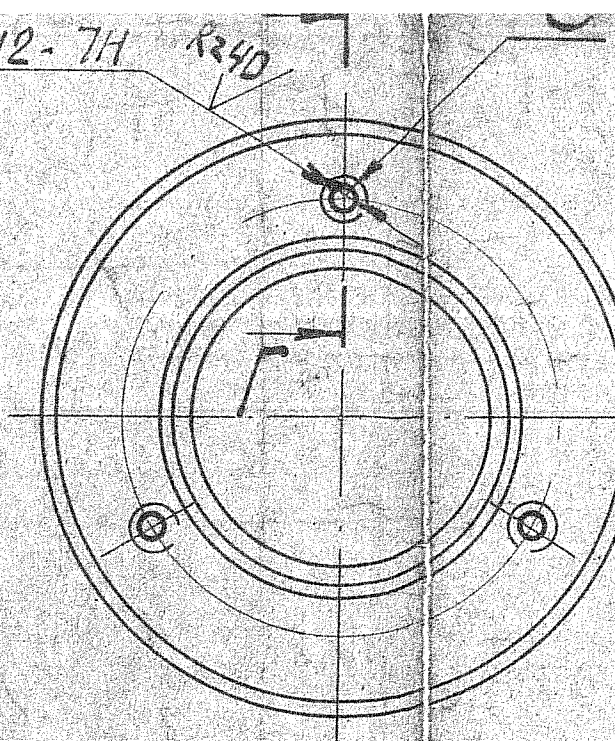


Φ130
Φ105A3(+0.07)
Φ93

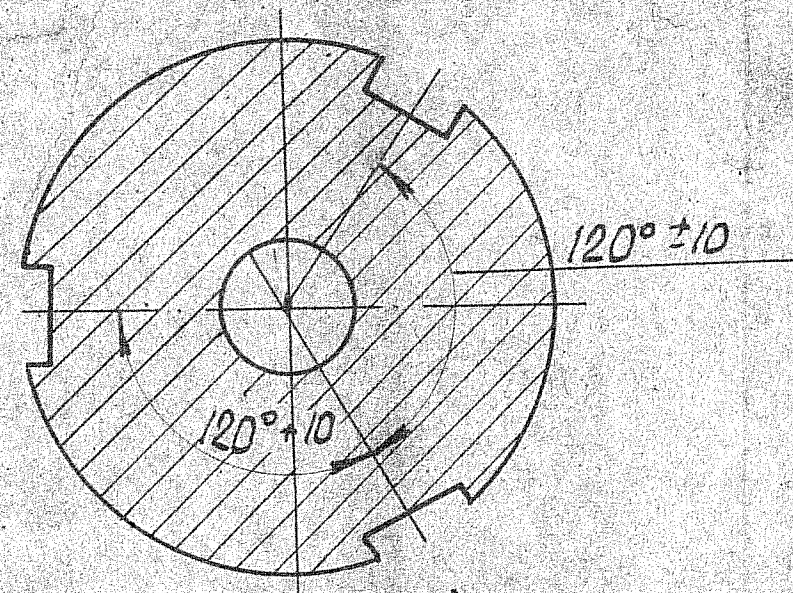


328-0.28

30HB.M12-7H R240



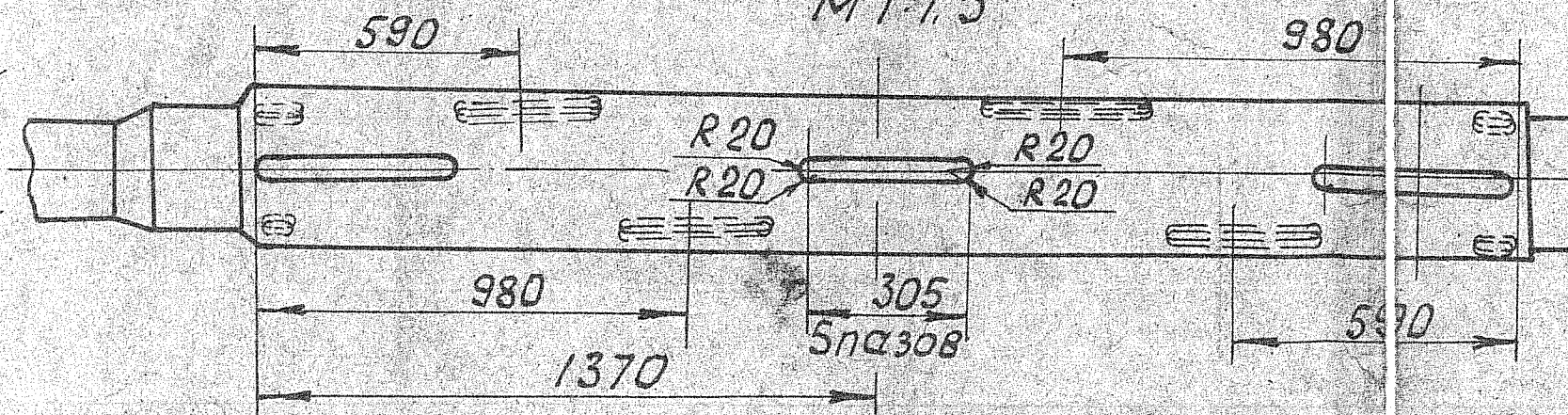
E-E

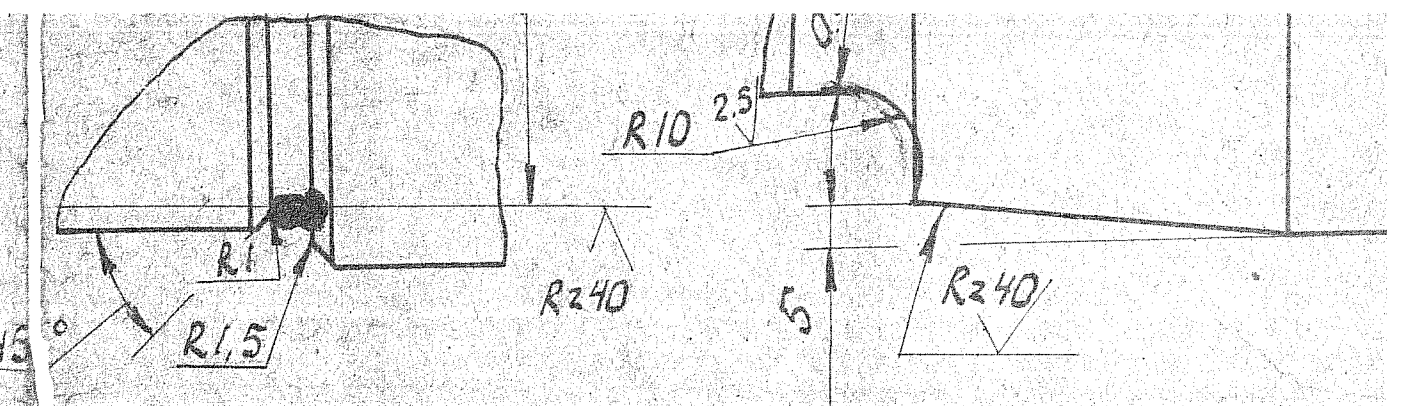
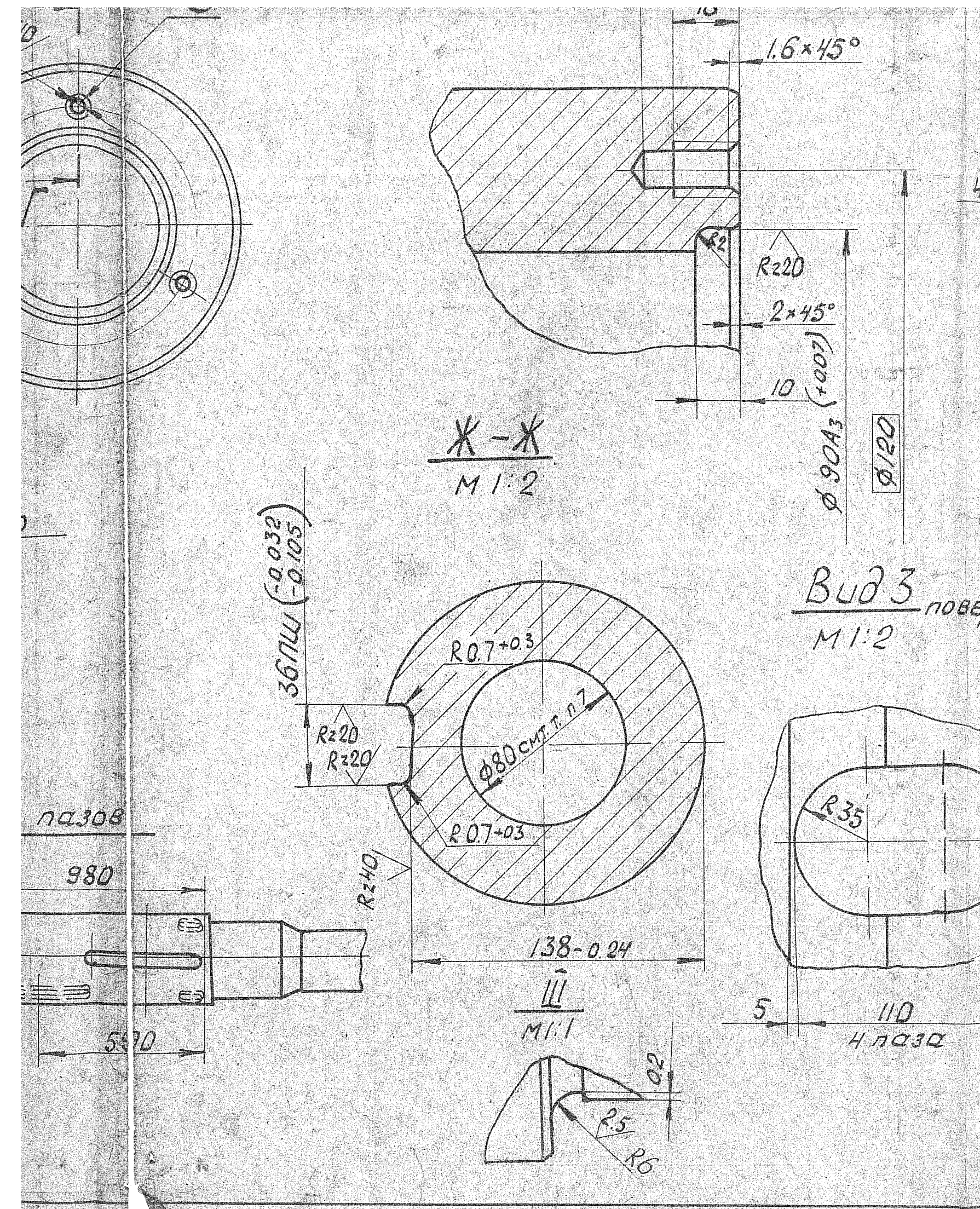


3

Схема расположения шпоночных пазов

М 1:1.5





1. Поковка гр. I-кл 28 ГОСТ 8479-70.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий - по А7, валов - по В7, остальных - по С7.
3. Смещение осей отверстий Р и С от номинального расположения не более ± 0.1 мм (допуск зависит от диаметра).
4. Радиальное биение поверхностей И, К, Л относительно общей оси поверхности М не более ± 0.05 мм.
5. Перекос шпоночных пазов Н относительно плоскости симметрии не более ± 0.5 мм.
6. Перекос шпоночного паза П относительно общей плоскости симметрии в пределах половины допуска ширины паза.
7. В случае сверления отв. $\phi 80$ мм с двух сторон уступы в отверстиях не допускаются.
8. Резьба по ГОСТ 9150-59. Допуски на резьбу по ГОСТ 16093-70.

копия верна: *А.В.С.* 10.04.86г. ММТ

3Б 101.15.01И-1				Лист	Масса
Вал				2660	
Сталь 40				Лист	Лист
ГОСТ 1050-74				СТЗ	