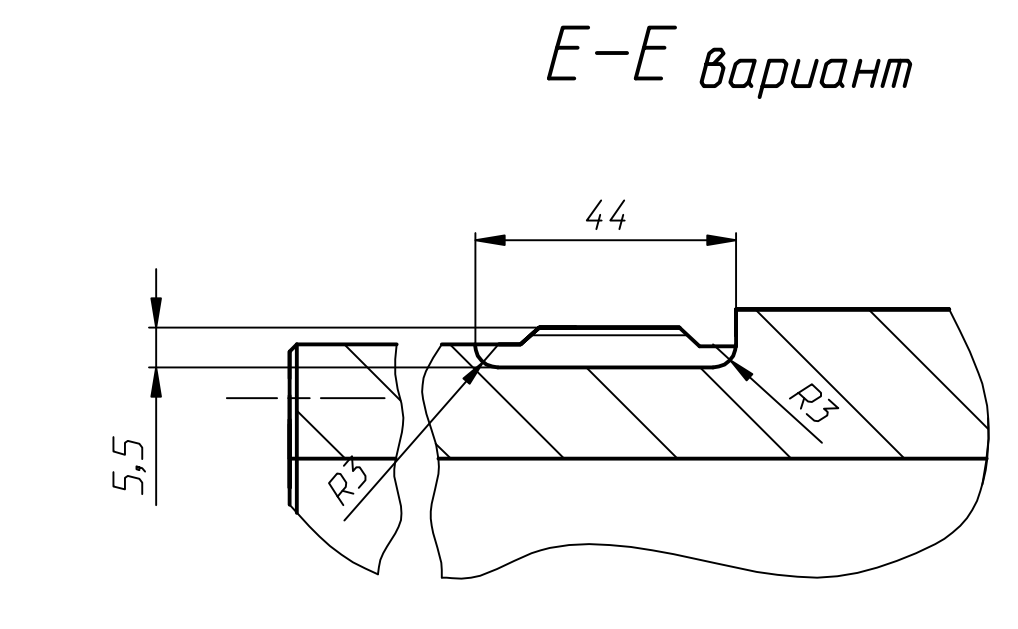
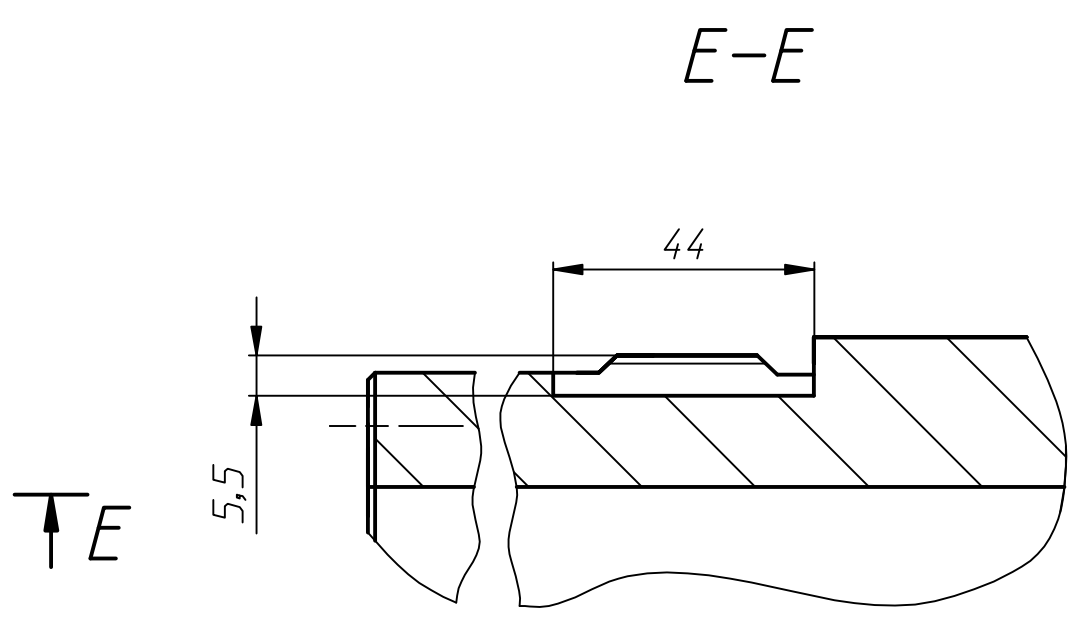
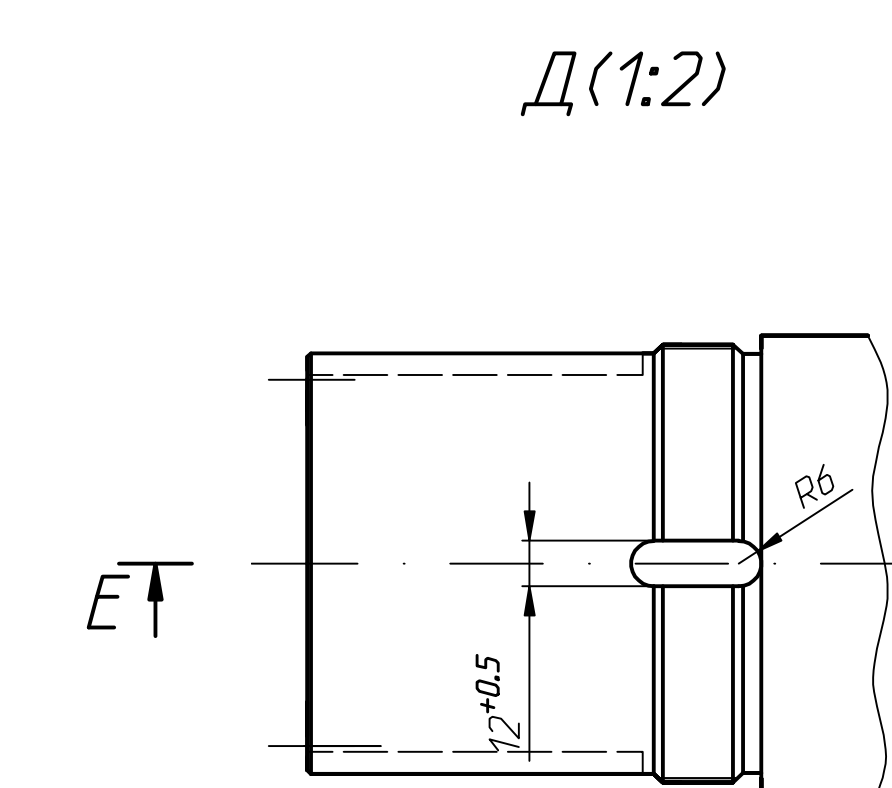
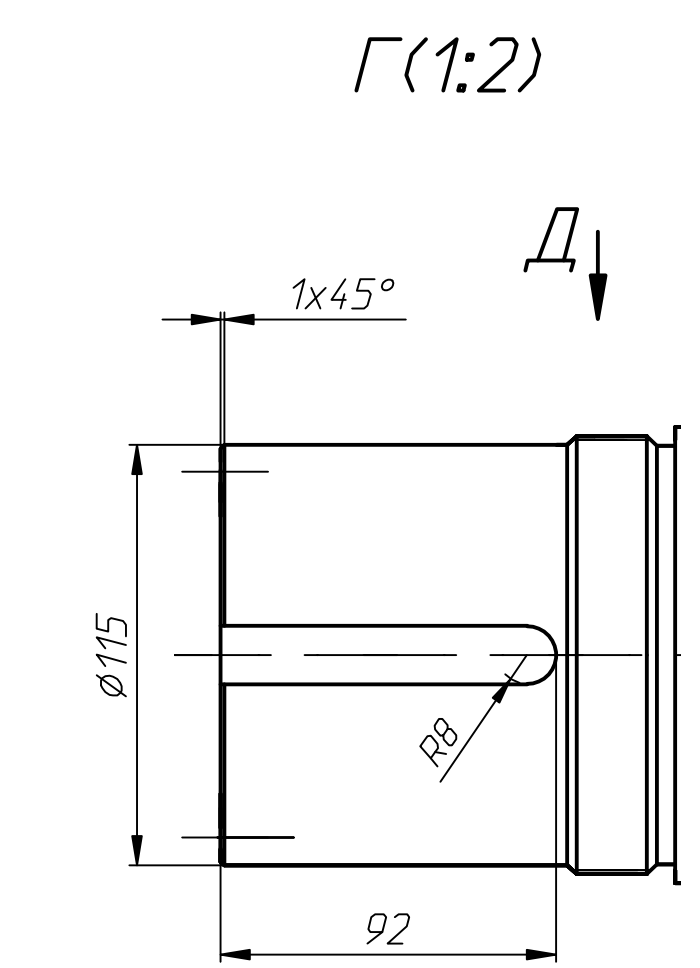
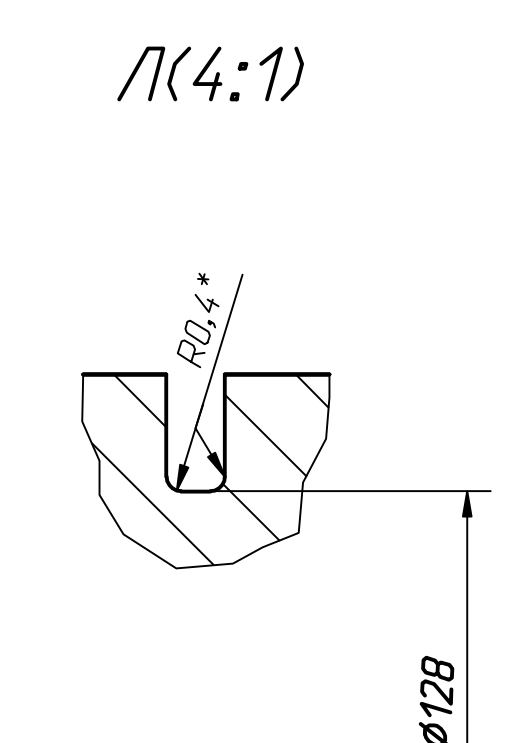
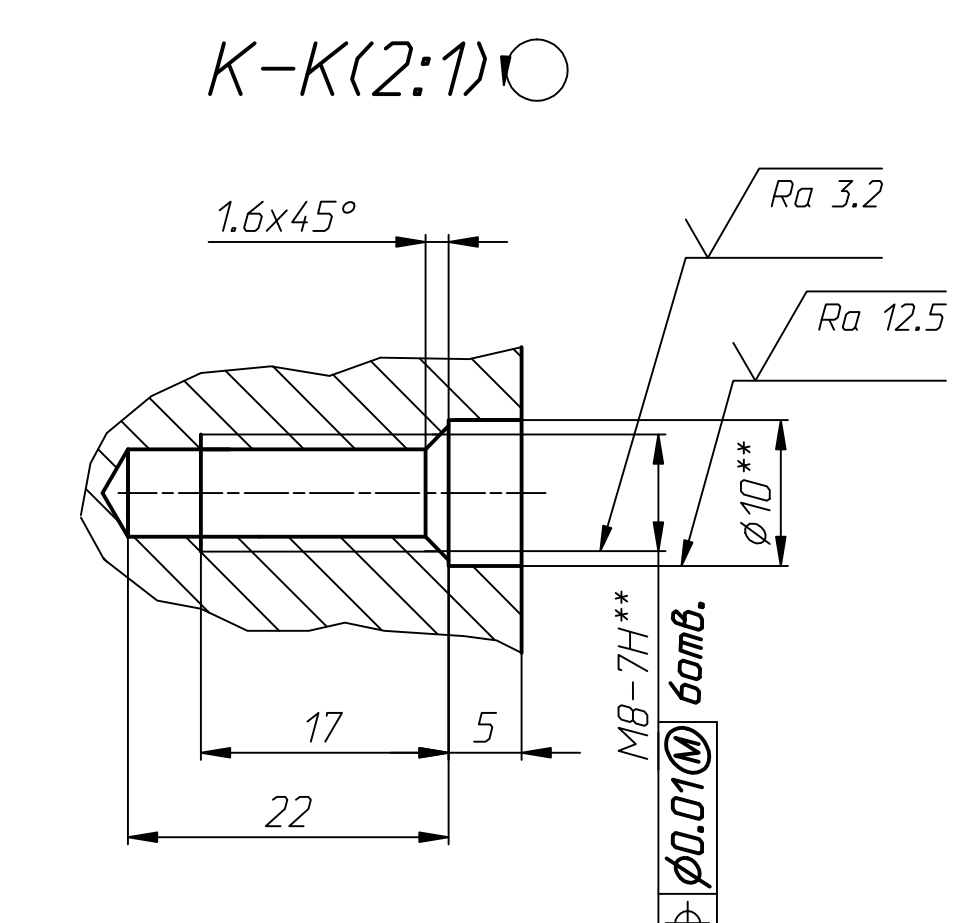
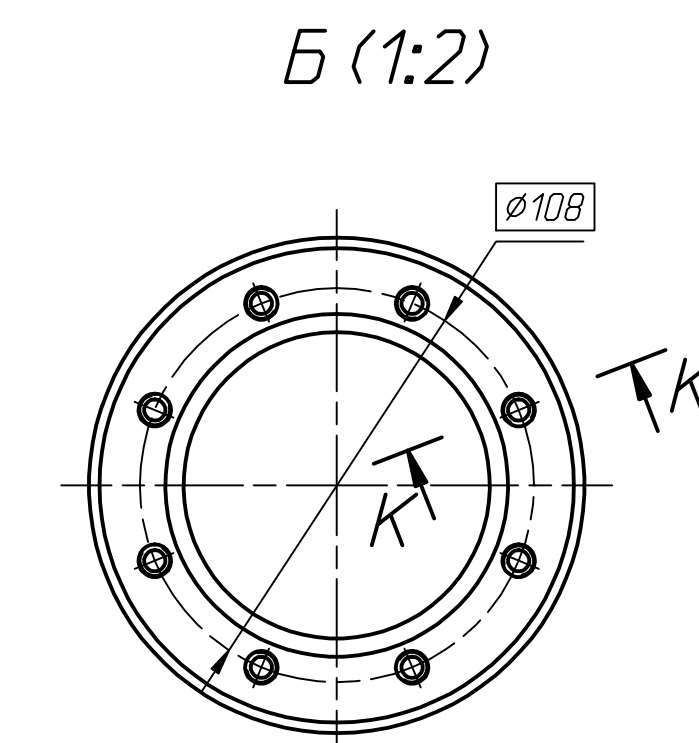
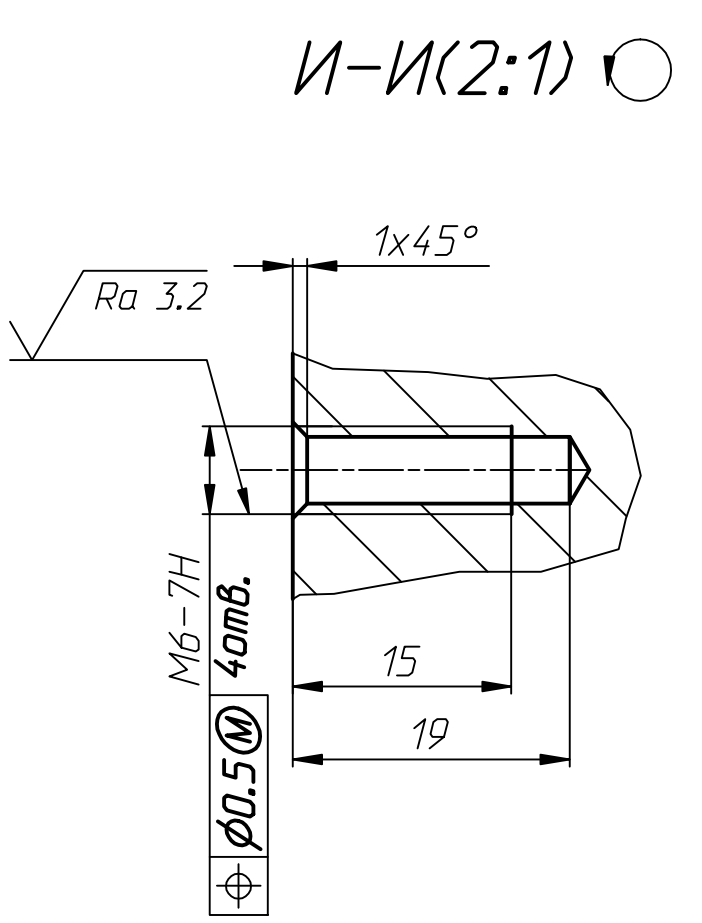
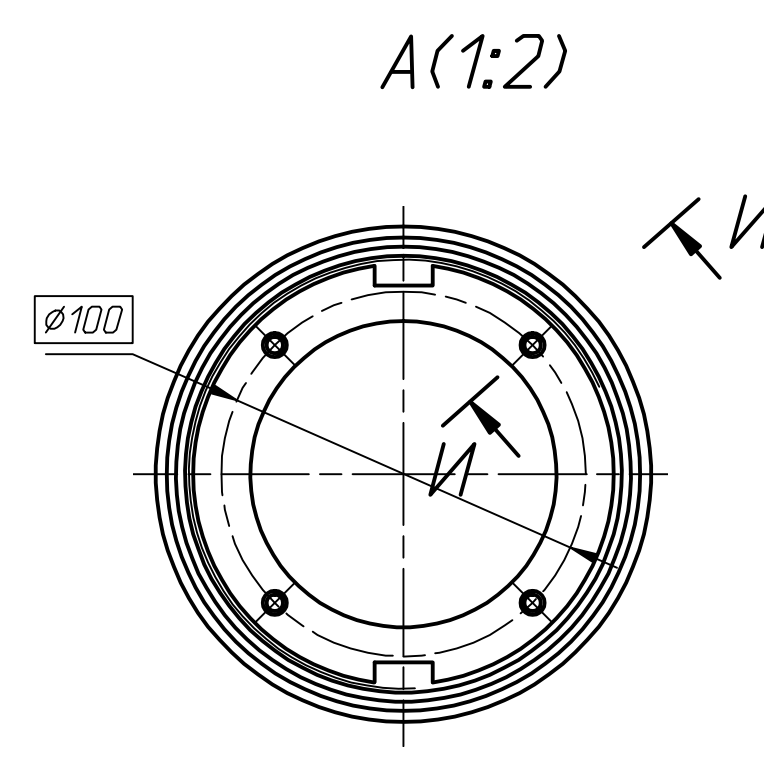
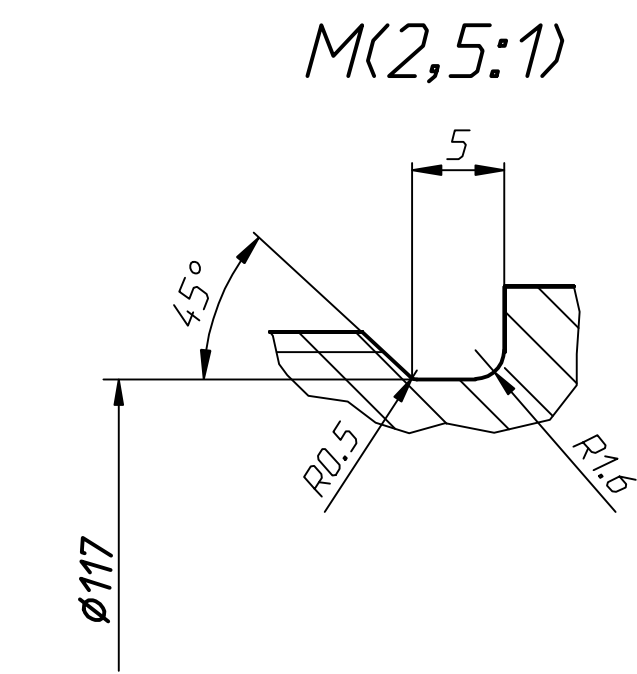
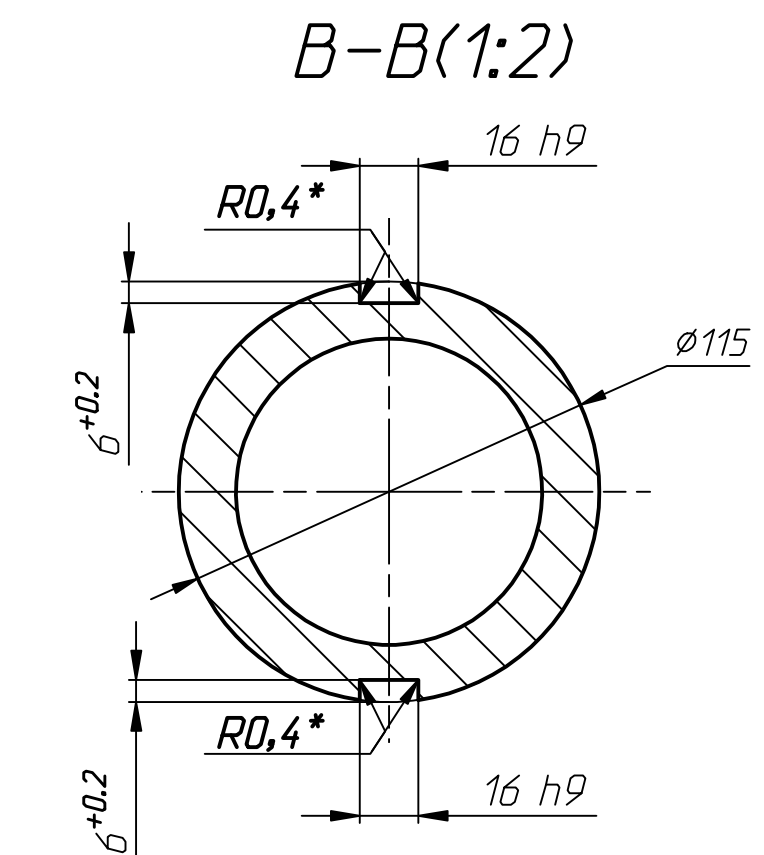
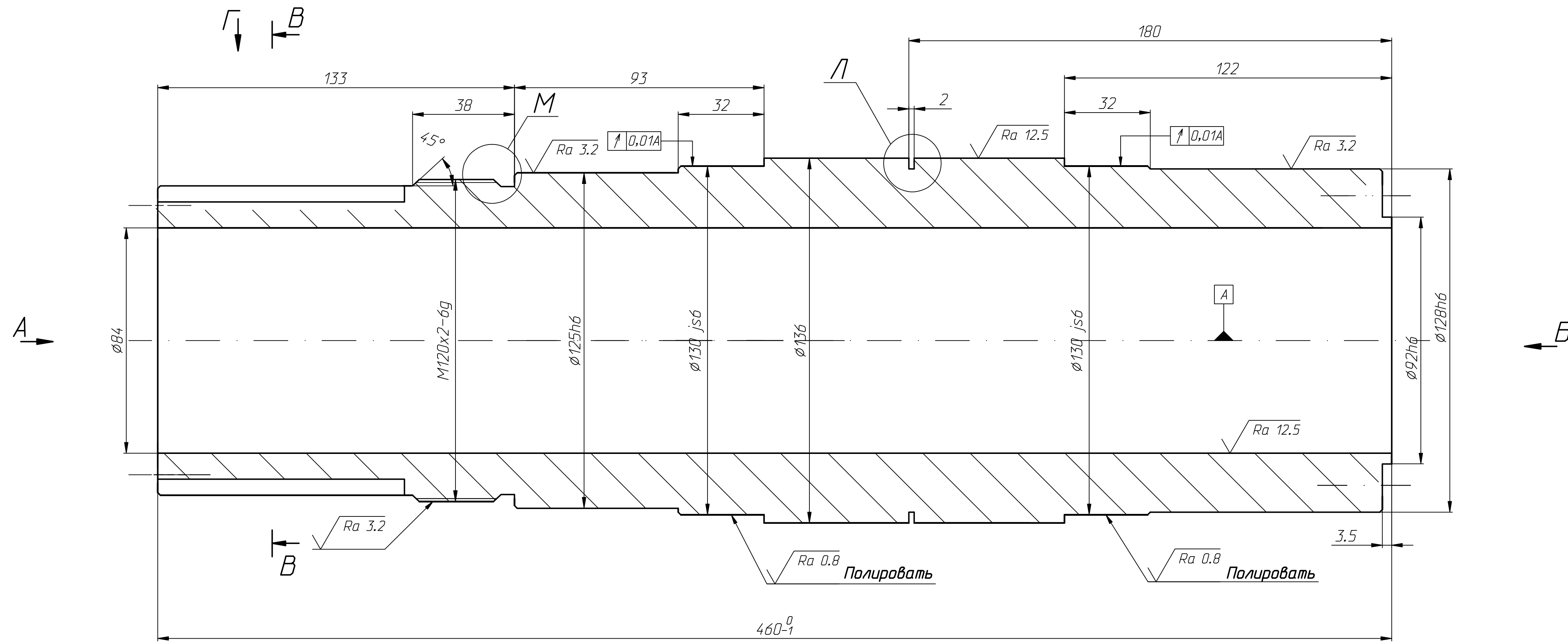


100.000.0001

$\sqrt{Ra\ 6,3(\checkmark)}$



- ГрV КП540 ГОСТ8479-70.
- Материал-заменитель - сталь 40Х2МА ГОСТ4543-71.
- После предварительной механической обработки вал подвергнуть термообработке для снятия внутренних напряжений.
- Контроль немагнитических включений выполнять по ГОСТ1778-70. Метод Ш1 по 3 образца с левого и правого конца вала.
- Поковку подвергнуть ультразвуковому контролю в объеме 100% согласно ГОСТ24507-80. Группа качества 2п.
- * Размеры обеспечить инструментом.
- ** Утверствия выполнить по присоединяемому ротору нижнему 1000.500.000 или верхнему 1000.600.000.
- Неуказанные предельные отклонения размеров Н14, h14, $\pm t_2$.
- Вал подвергнуть магнитопорошковому контролю в полном объеме по ГОСТ21105-88. Уровень чувствительности А. Допускаются строчечные дефекты типа немагнитических включений протяженностью до 10мм расположенные параллельно оси вала. На длине 200мм допускается не более двух дефектов при расстоянии между ними не менее 60мм. При этом отсутствие трещин в местах строчек подтвердить капиллярным методом по ГОСТ 18442-80. Класс чувствительности II, класс дефектности 2 по ОСТ26.5-99. Контроль до нарезки резьбы.
- Вал подвергнуть размагничиванию. Остаточная намагниченность не более 5Гс (5x10⁻⁴Тл).

Изм. №, дата, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. № докум., Подп. и дата, Справ. №, Перв. подмен.

1000.000.001				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал	25,5	1:1
Разраб.						
Проб.						
Т. контр.						
Нач. Кв.				Сталь 40ХН ГОСТ4543-71		
Н. контр.						
Утв.						
				Лист	Листов 1	
				Копировал	Формат А1	