



1. Поковка гр ГОСТ 8479-70; $\square_{\overline{7}}=55$; $\square_{\overline{5}}=8$; $\square_{\overline{3}}=35$; $\square_{\overline{4}}=3,0$
2. Произвести накатку вибророликом поверхности $\square_{105}^{+0,04}_{+0,02}$ по всей длине
3. Предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Нарезку шпоночных пазов производить с одной установки.

					3-117020М				
					Вал кривошипа ХПТ-32	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.							42	1:2,5	
Проб.									
Т.контр.						Лист	Листов	1	
Н.контр.					Сталь 35ХН2М ГОСТ 2787-75	ОГК-КБСХПТ			
Утв.									