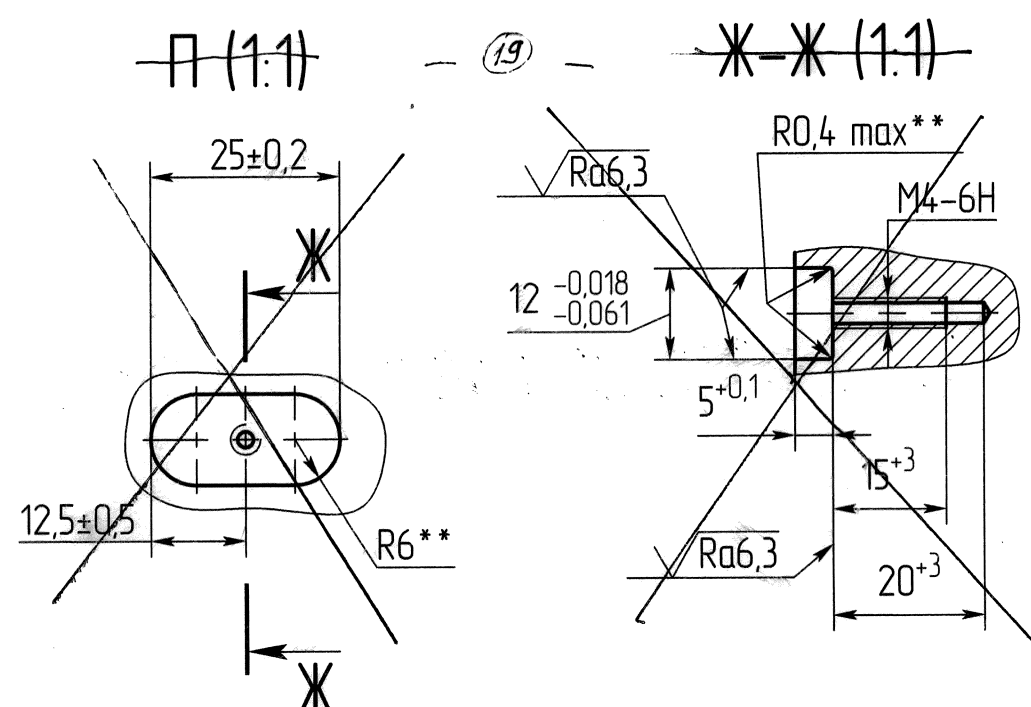
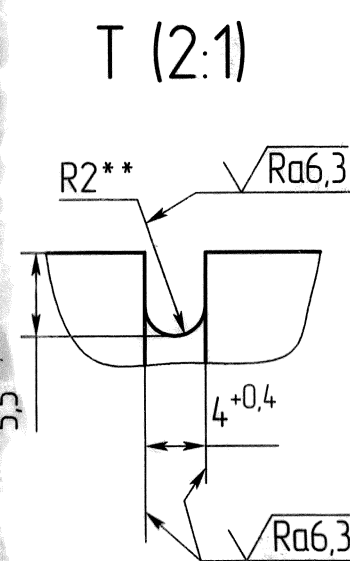
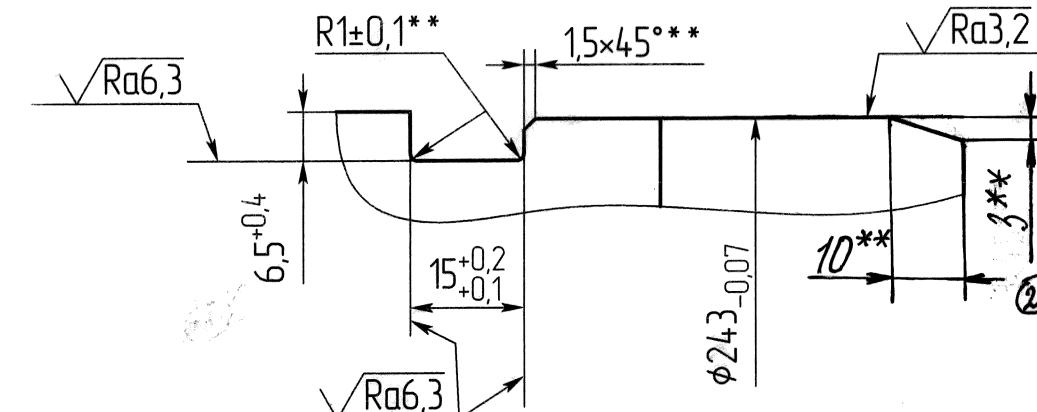
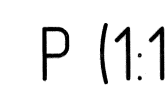
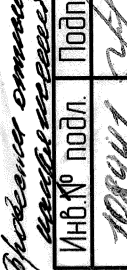
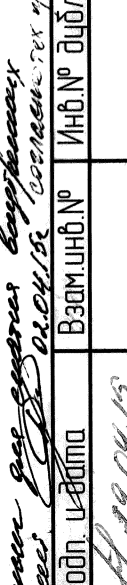
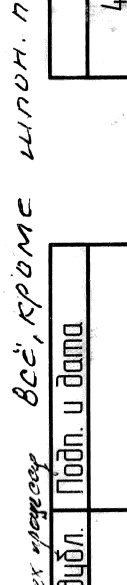




1. * Размеры для справок.
2. ** Размеры одеспеч. инстр.
3. Место маркировки по инструкции ВК 419.003-2014 шрифтом 8-ПрЗ ГОСТ 26.020-80.
- 25) 4. Выполнить нормализацию после черновой обработки вала и фрезеровки рёбер по инструкции ВК 912.005.
- 24) 4. Контроль УЗД поковок поставщиком по ГОСТ 24507-80. Качество поковок не ниже 4-й.
5. Биение остальных радиальных и торцевых поверхностей относительно Е и И - не более 0,1 мм.

25	БК.0344-2022	Август	17.06.22
24	БК.0467-2019	Сентябрь	27.12.19
23	БК.0070-2019	Сентябрь	12.08.19
22	БК.0238-2018	Август	04.05.18
21	БК.0154-2018	Август	10.04.18
20	БК.0395-2017	Август	06.09.17
19	БК.0836-2015	Август	18.02.16
18	БК.0286-2015	Август	05.05.15
17	Зам. БК.0004-2015	Август	16.09.15

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Розраб.	Бя	С.В.В.В.	23.05.15
Проб.	Честянин	С.В.В.В.	23.05.15
Т. контр.	Л.В.В.В.	С.В.В.В.	23.05.15
Нач. отд.	Контарев	С.В.В.В.	23.05.15
Н. контр.	Честянин	С.В.В.В.	23.05.15
Учт.	Честянин	С.В.В.В.	23.05.15

ВКИА.7154.24.006

Вал

по чертежу ВКИА.715621.049

Пакокая Е.В. КР.У. КР.П.245.ГОСТ.8479-70.

Лист	Масса	Масштаб
А	см.табл.	1:2.5
Лист	Листов	1