



A technical drawing of a shaft assembly. The shaft is shown in perspective, with a keyway cut into its surface. A key is seated within this keyway. At the end of the shaft, there is a pulley with a single V-groove on its outer rim. The drawing uses solid lines for visible edges and a dashed line to represent the hidden part of the shaft passing through the pulley.

К крану

670 min

60° max

ЦМ

697,4*

- 1 * Размеры для справок.
- 2 ** Размеры обеспечить инструментом.
- 3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, IT14/2.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.
- 5 Надрезы, риски, острые переходы на поверхности ротора не допускаются.
- 6 Шероховатость поверхностей фасок \sqrt{Ra} 6,3, резов \sqrt{Ra} 3.2.
- 7 Неуказанные фаски 0,5x45°, неуказанные радиусы R 0,2 мм.
- 8 Предел текучести не менее 590 МПа, ударная вязкость KCU²⁰ не менее 44 Дж/см² (4,5 кгс·м/см²), твердость 235...277 НВ.
- 9 Поверхности A₁ и A₂ подвергнуть термической обработке: ТВЧ 1,5...2, 40...47 НRC.
- 10 При отсутствии возможности проведения ТВЧ допускается лазерная закалка поверхностей A₁, A₂ на глубину 1,3 мм с твердостью 40...47 НRC.
- 11 Отбор проб для испытаний в соответствии с ГОСТ 7564-97. Контроль механических свойств производить для каждой заготовки.
- 12 Заготовку контролировать методом ультразвуковой дефектоскопии группой качества 2 по ГОСТ 24507-80.
- 13 Геометрия вала в соответствии с чертежом ДВГВ2000.00.01.0000.00.23 Т4 - Ротор вращающий. Теоретический чертёж.
- 14 Неуказанные внутренние радиусы R0,1;0,2.
- 15 На поверхности вращающейся части детали, ограниченной размером Р, нанести фторопластовые покрытия методом электростатического напыления по технологии заводов-изготовителей. Материал покрытия Ф-4Д, Ф-4МД ТУ 6-05-1246-81 или аналог, толщина слоя от 15 до 30 мкм.
- 16 Маркировку обозначение изделия и марку материала ударным способом шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 17 Клеймить знак ООК.
- 18 Допускается замена материала на сталь 38ХМ ГОСТ 4543-2016.
- 19 Допускается изготовление из сортового прката по ГОСТ 4543-2016. Макроструктуру заготовленной неметаллическими включениями (с содержанием оксидов, сульфидов, силикатов по среднему баллу - 2,5, по максимальному баллу - 3,0) по ГОСТ 5949-2018 контролировать в заготовке из прката после термообработки. Качество поверхности прката по ГОСТ 5949-2018. Контроль механических свойств производить для каждой заготовки.
- 20 Ротор подвергнуть динамической балансировке относительно поверхностей И и К по ГОСТ ИСО 1940-1:2007 с установкой на шейки вала. В качестве поверхности коррекции принять поверхность Л. Корректировку массы осуществлять сверлением отверстия диаметром от 10 до 15 мм на поверхности Л на глубину не более 10 мм. После снятия металла поверхность Л проверить на отсутствие трещин капиллярным методом по РД-13-06-2006. Балансировку производить установив полшпунду в место С. Класс чувствительности II. Класс точности балансировки Б 2,5 по ГОСТ ИСО 1940-1:2007.

					ДВГВ2000.00.01.0000.00.23			
1	Зам	311-03253	<i>БМ</i>	22.01.24	Ротор винтовой ведущий	Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ Док.м.		Подпись	Дата				
Разраб.	Гуляйкова		<i>БМ</i>	21.03.23			185	1:2
Проб.	Сидорова		<i>БМ</i>	16.11.23				
Т.контр.	Катайцев		<i>БМ</i>	28.11.23		Лист	Листов 1	
Н.контр.	Соколова		<i>БМ</i>	12.02.23	Гр.IV 40Х2М ГОСТ 8479-70	АО "ТНН"		
Умб.	Вертинкин		<i>БМ</i>	16.07.24				
					Копировал	Формат: А3		