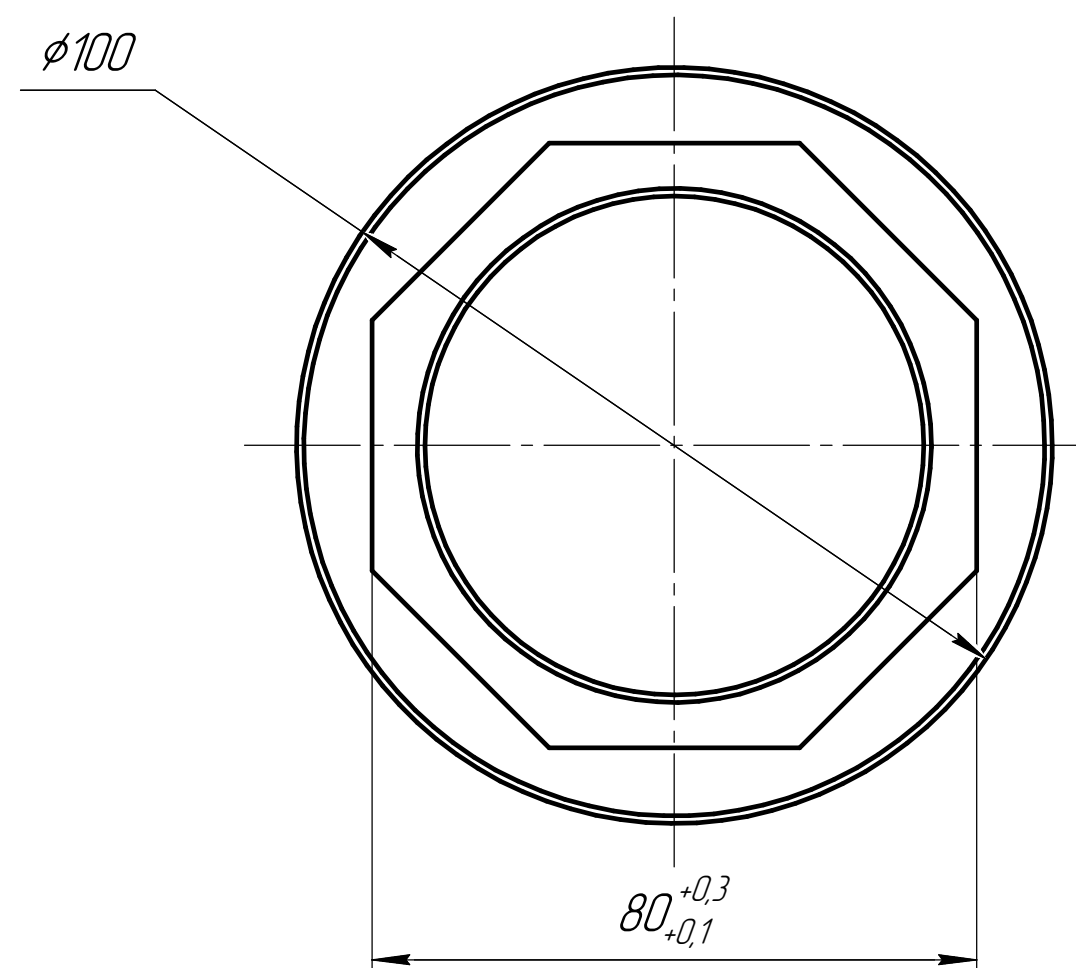
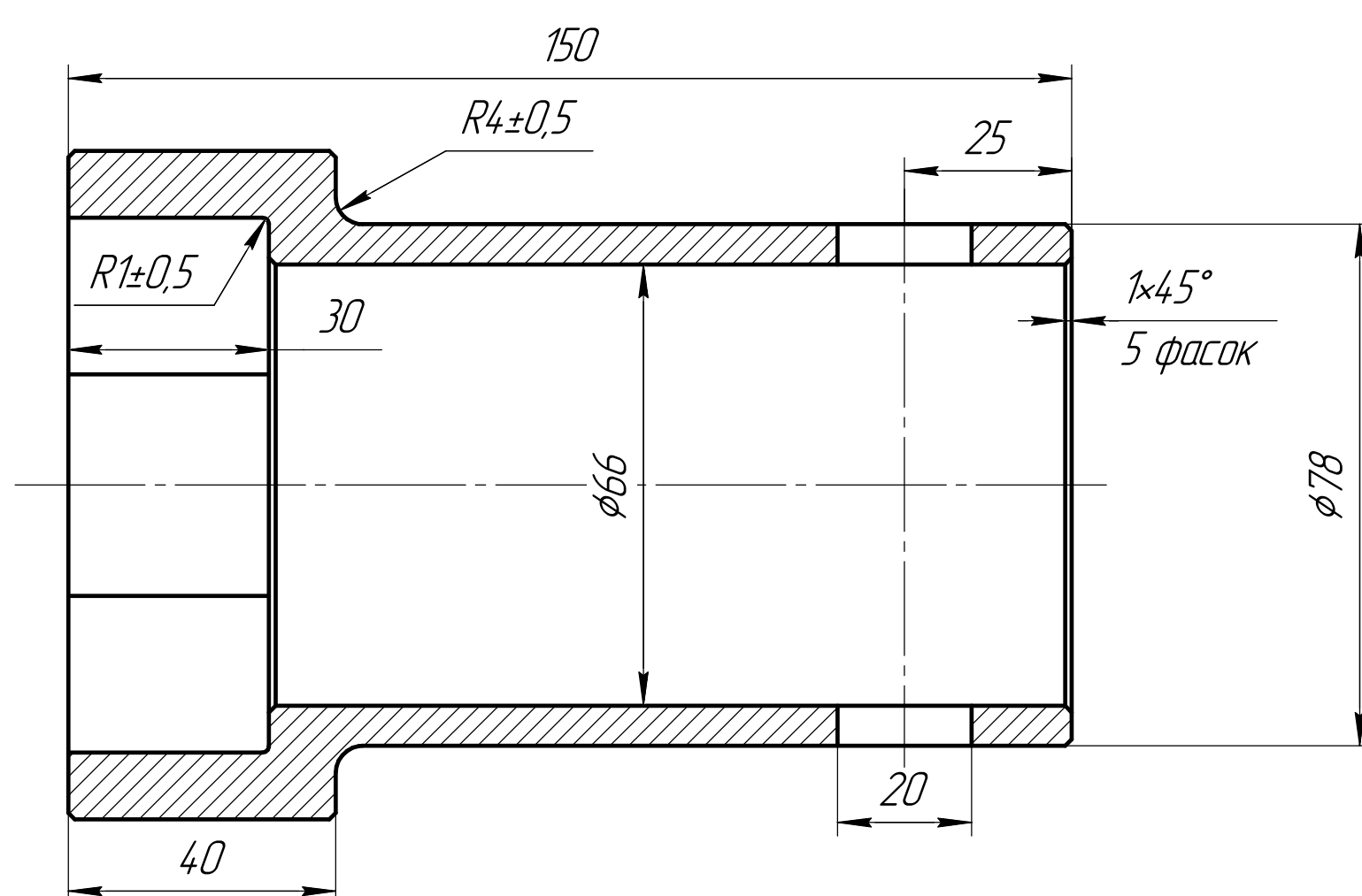
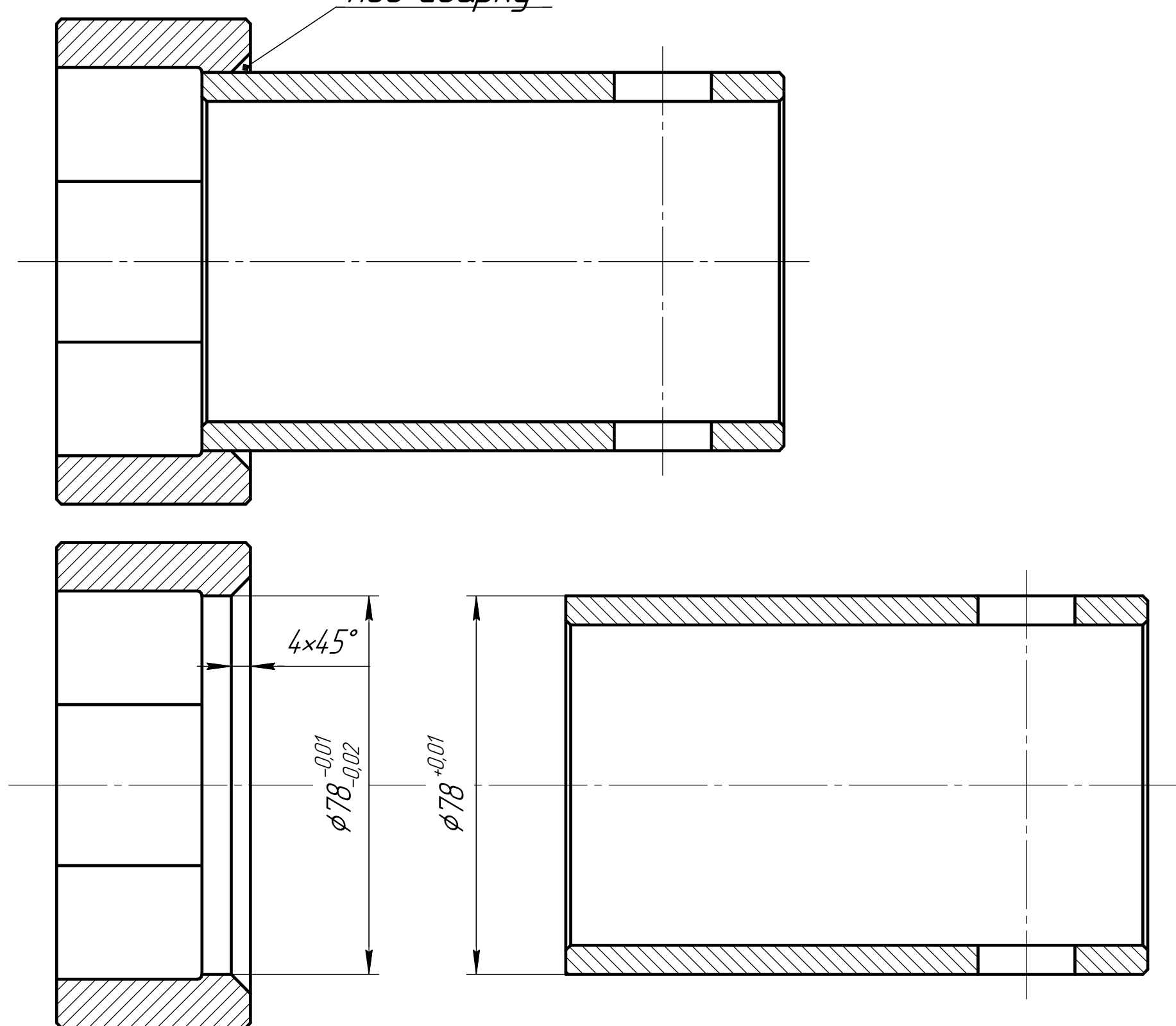


Исполнение 1 (цельный)

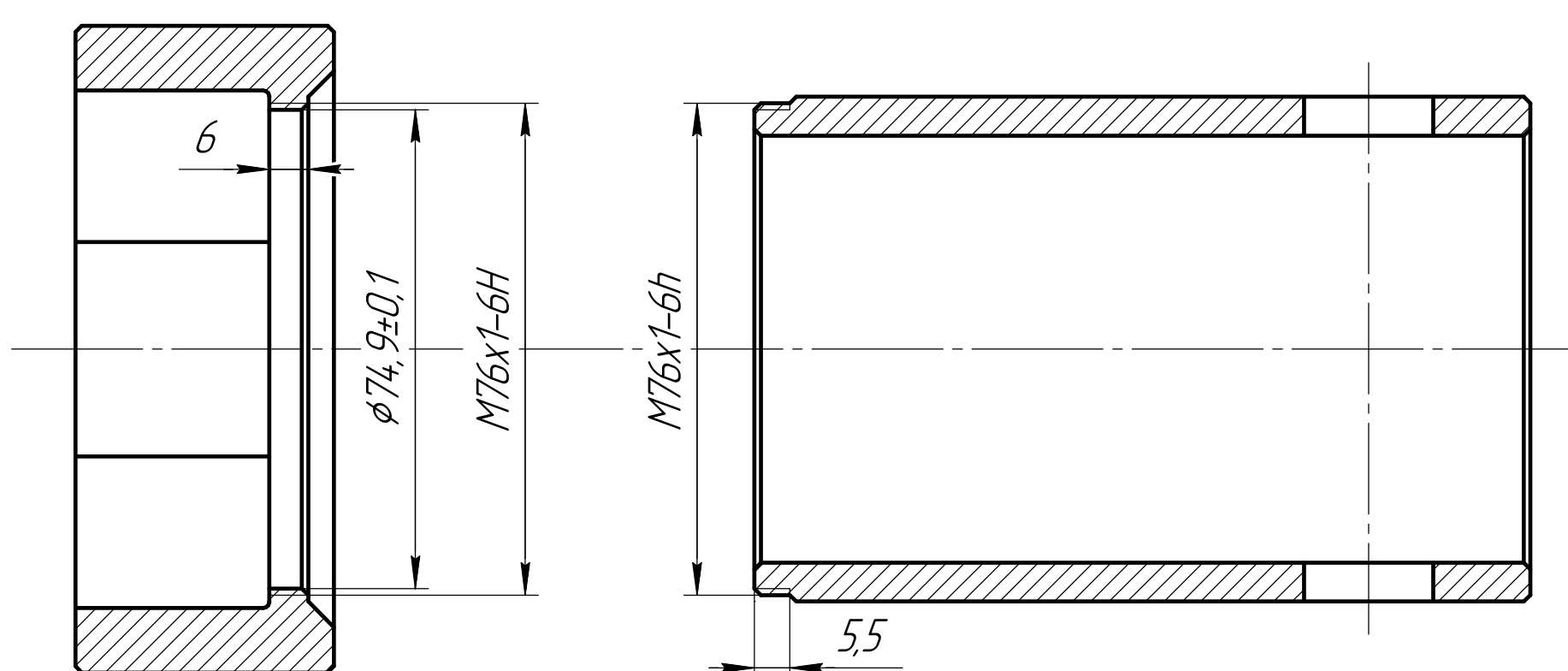


Исполнение 2 (сварка с натягом)

под сварку



Исполнение 3 (сварка с резьбой)



- 1 Неуказанные предельные отклонения по h14, H14; ±IT14/2;
- 2 Твердость 50-55 HRC;
- 3 R1 обеспечивается при протравке восьмигранника;
- 4 R4 обязательно, острый угол - концентратор напряжений;
- 5 Сварной шов обработать механическим путем с обеспечением радиуса R4±0,5;
- 6 Сварка с резьбой предпочтительнее;
- 7 Сталь для цельного ключа : 30ХГСА, 30ХГНЗА; 45; 40Х;
- 8 Сталь для сварного ключа : 45; 45Г; 30ХГНЗА; 40Х.

| Изм.     | Лист | № док. | Подп. | Дата | Лит | Масса | Масштаб |
|----------|------|--------|-------|------|-----|-------|---------|
| Разраб.  |      |        |       |      |     |       | 1:1     |
| Проб.    |      |        |       |      |     |       |         |
| Т.контр. |      |        |       |      |     |       |         |
| Н.контр. |      |        |       |      |     |       |         |
| Утв.     |      |        |       |      |     |       |         |