Чертеж вала:

1.       В сечении А-А убрать надпись 48f7. Оставить только размерную линию. 48 –тоже убрать.

2.       Само сечение (А-А) поставить по середине.

3.        Центрируешь по большому диаметру или по маленькому? От этого зависит технология. Если по малому диаметру центрируешь, он д.б. самым точным, т. е., f7 поставить после 42. На полку обозначения шлицов поставить стрелку.

4.       Размерные линии подшипников должны совмещаться треугольниками баз, см. Анухина пример.

5.       На канавке Д вместо глубины 2 поставить диаметр глубины канавки 34,5. Знак диаметра? Градусы поставить.

6.       Убрать размеры 16 и 182, они получаются при точении канавки.

7.       Торцовое биение и шероховатость слева ставится со стороны обработки.

Допуски на заготовки не вижу.

ЗАПИСКА:

1.       Консультант по нормоконтролю НЕ ПЕТРОВ?

2.        В задании - У ВАС ЗАГРУЗОЧНОЕ устройство? А у других – приспособление – это так?

3.       СОДЕРЖАНИЕ: ЗГОТОВЛЕНИЯ ДЕТАЛИ «ВАЛ МНОГОСТУПЕНЧАТЫЙ»???

**4.       ГЛАВА 1. Технологический процесс изготовления детали «Вал… дальше »**

5.       Табл. 4: шлицы надо шлифовать, там шероховатость требует!

6.       П.1.7.: Так как в диапазоне диаметров от 20 до 40 мм максимальная глубина резания не может быть более 5 мм, следовательно, съем припуска осуществляется за 2 прохода с глубиной резания 1,25 ??? У вас штамповка! Посмотрите, что получится?

Антиплагиат 70%