

10E00-9991.1M/6

Перв. примен.

Справ. №

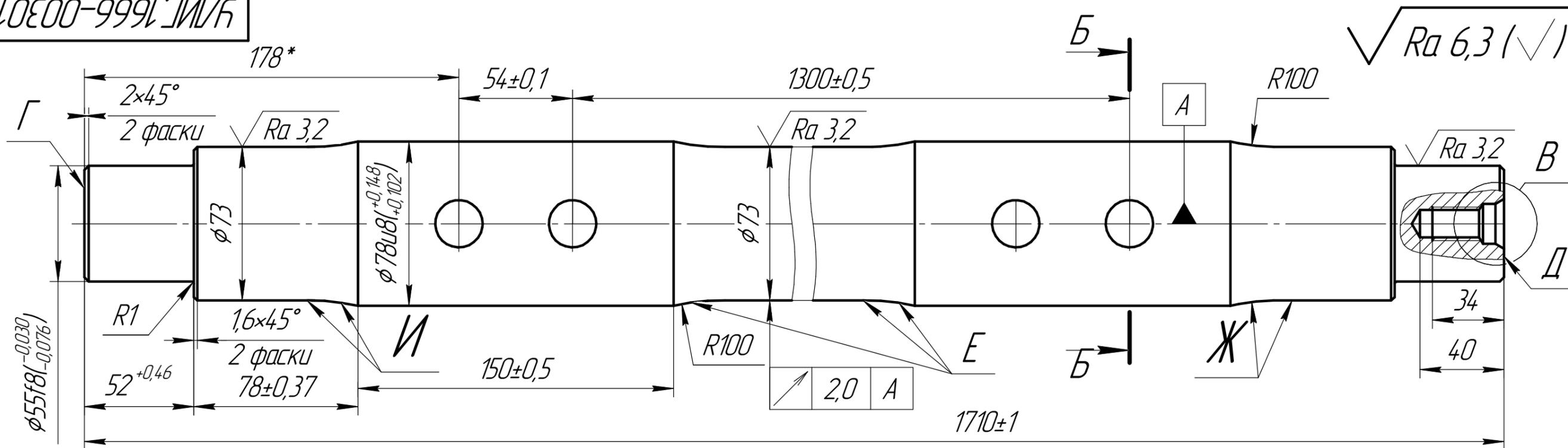
Подп. и дата

Изм. № дораб.

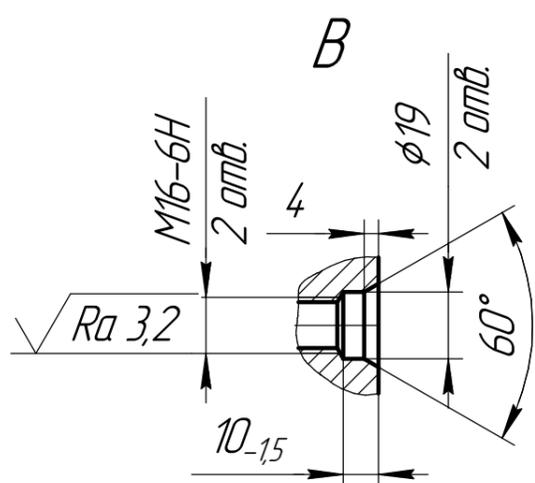
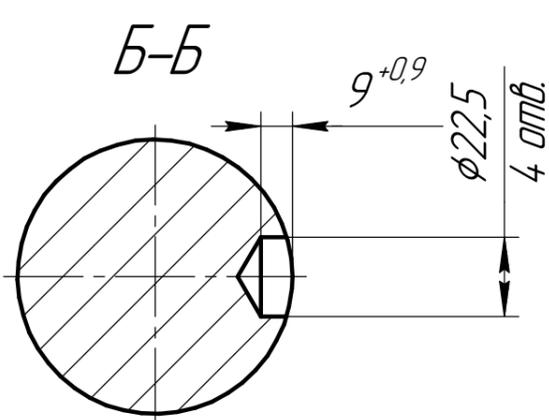
Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



√ Ra 6,3 (√)



- * Размеры для справок.
- Деталь паспортная. Паспорт технологический ГОСТ 3.1503-74.
- 477...555 НВW.
- Места испытания твердости Ж и И.
- Режим закалки и отпуска, упрочнения стержня, методы контроля по технологии ОАО "БААЗ"
- Глубина частично обезуглероженного слоя должна быть не более 0,3 мм.
- После проведения операций упрочнения проверить вал на отсутствие продольных и поперечных дефектов магнитопорошковым методом в соответствии с ГОСТ 21105-87. Трещины, волосовины, забоины, неметаллические включения, риски не допускаются. Сплошной контроль.
- При закручивании на угол 4° вал должен создавать крутящий момент (13,3±0,4) кН·м. Допускается корректировка диаметром стержня.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.

- Маркировать шрифтом 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85 условный номер плавки на торце Г, порядковй номер вала по четырехзначной системе нумерации на торце Д.
- Покрытие поверхностей Е, Ж и И: грунтовка фосфатирующая ВЛ-02 ГОСТ 12707-77 или Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
- Поверхность Е после покрытия обмотать изоляционной лентой ПВХ 50x0,45 или ПВХ 30x0,4 ГОСТ 16214-86 в один слой с перекрытием не менее 10мм. Обмотка должна быть плотной, без морщин и складок. Допускается использовать трубку термоусадочную ТУТнз-LS-80/40 черную с коэффициентом усадки 2:1.
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

				УЛМГ.1666-00301			
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.					0	56	1:2
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.							
И.контр.							
Утв.							
					Вал торсионный		
					Сталь 45ХН2МФА-Ш ТУ 14-1-1725-76		
					Копировал		
					Формат А3		