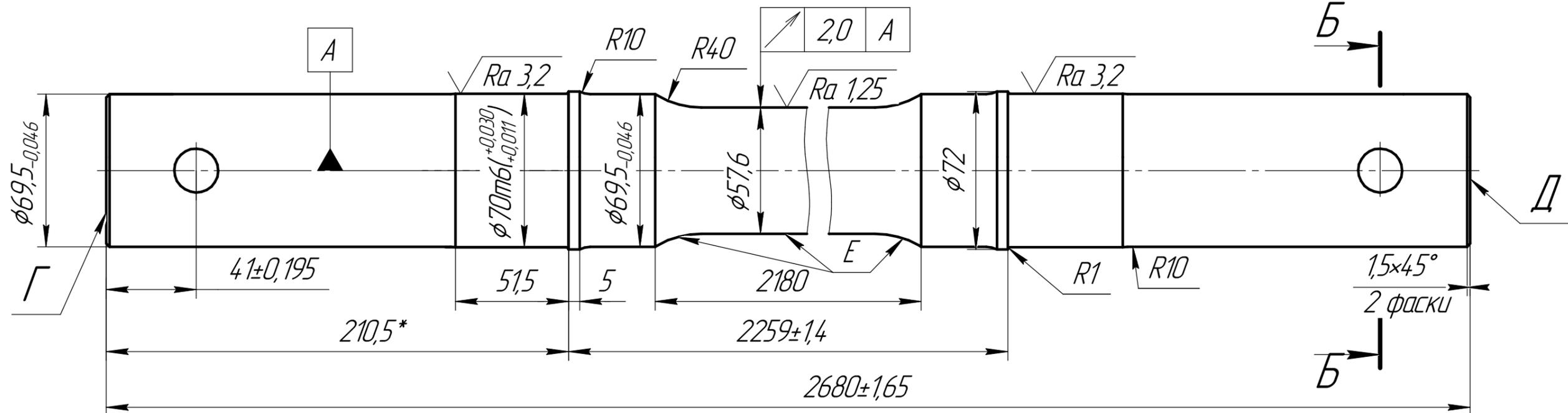
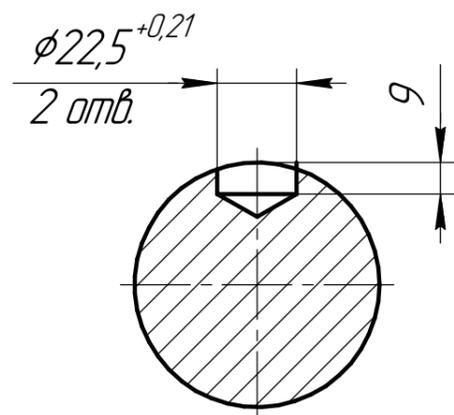


УЛМГ.2280-00301

$\sqrt{Ra 6,3 (\checkmark)}$



Б-Б



1. Деталь паспортная. Паспорт технологический ГОСТ 3.1503-74.
2. 49...56 HRC.
3. Глубина частично обезуглероженного слоя должна быть не более 0,3 мм.
4. 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.
5. При закручивании на угол 16° вал должен создать крутящий момент (8±0,2) кН·м. Допускается корректировка диаметром стержня.
6. Предельно допустимый угол закручивания вала в аварийной ситуации 20°.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
8. Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 условный номер плавки на торце Г, порядковый номер вала по четырехзначной системе нумерации на торце Д.

9. Покрытие поверхности E: грунтовка фосфатирующая ВЛ-02 ГОСТ 12707-77 или Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
10. Поверхность E 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.
11. Допускаются отверстия центровые А6,3 ГОСТ 14034-74 на обоих торцах.
12. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

				УЛМГ.2280-00301				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал торсионный	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0	60	1:2
Проб.						Лист	Листов	1
Т.контр.						ОАО "БААЗ", ОГК		
Н.контр.					Сталь 45ХН2МФА-Ш ТУ 14-1-1725-76			
Утв.					Копировал			
						Формат А3		

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дюрл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.