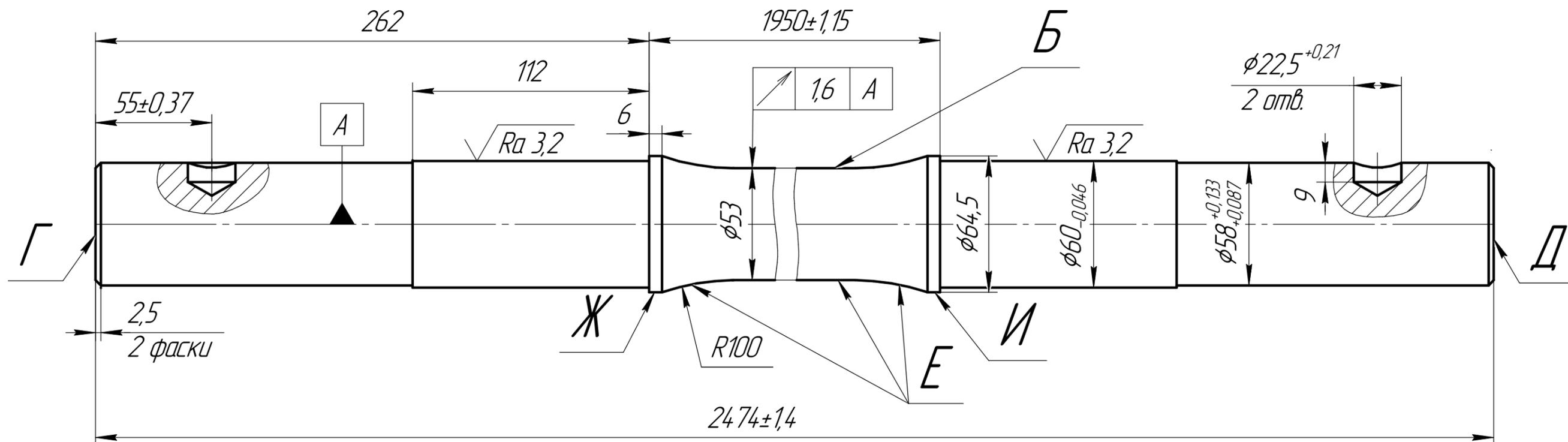


УЛМГ.2434-000301

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



6. При закручивании на угол 10° вал должен создавать крутящий момент $(6,3 \pm 0,2)$ кН·м. Допускается корректировка диаметром стержня.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, $\pm IT14/2$.
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 Е, Ж, И: грунтовка фосфатирующая ВЛ-0.2 или Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
10. 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.
11. Допускаются отверстия центровые А6,3 ГОСТ 14034-74 на обоих торцах.
12. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

1. Деталь паспортная
2. 49...56 HRC.
3. Места испытания твердости поверхность Б.
4. Глубина частично обезуглероженного слоя должна быть не более 0,3 мм.
5. 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.

					УЛМГ.2434-000301			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал торсионный	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0	4,5,4	1:2
Проб.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 45ХН2МФА-Ш ТУ 14-1-1725-76			
Утв.					ОАО "БААЗ", ОГК			

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дробл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.