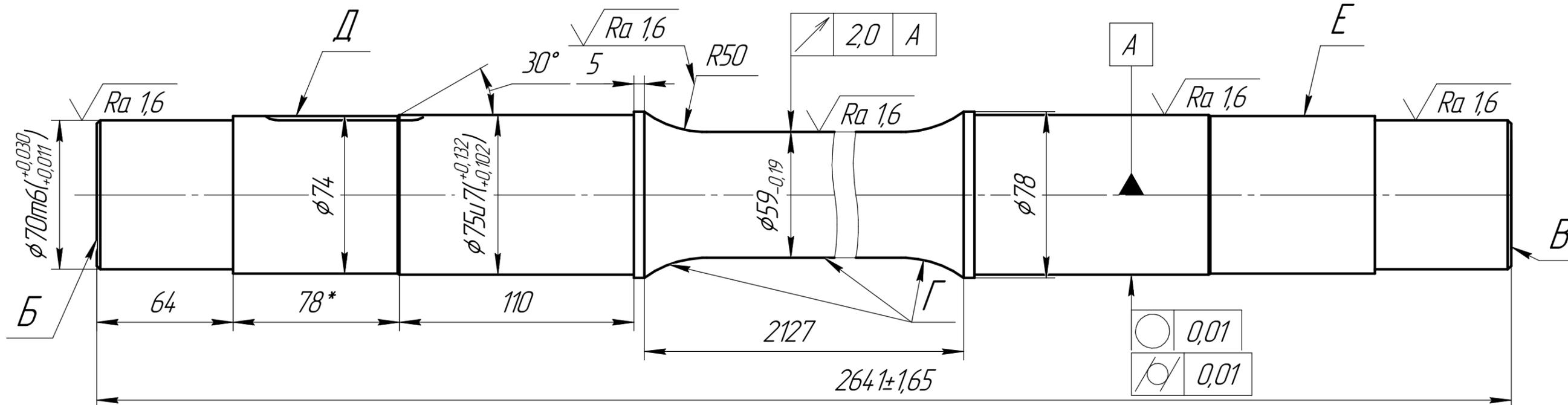


УЛМГ.2550-00301

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



- * Размеры для справок.
- Деталь паспортная. Паспорт технологический ГОСТ 3.1503-74.
- 477...555 НВW.
- Места испытания твердости Д и Е.
- Допускаются отверстия центровые А6,3 ГОСТ 14034-74 на обоих торцах.
- 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 19° вал должен создать крутящий момент (16,15 ± 0,4) кН·м. Допускается корректировка диаметром стержня.

- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
- Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 условный номер плавки на торце Б, порядковий номер вала по четырехзначной системе нумерации на торце В.
- Покрытие поверхностей Г, Д, Е грунтовка фосфатирующая ВЛ-02 ГОСТ 12707-77 или Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
- Поверхность Г 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 ТУТн2-LS-80/40 черную с коэффициентом усадки 2:1.
- Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

				УЛМГ.2550-00301				
Изм.	Лист	№ док.	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			

Копировал

Формат А3

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дюрл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.