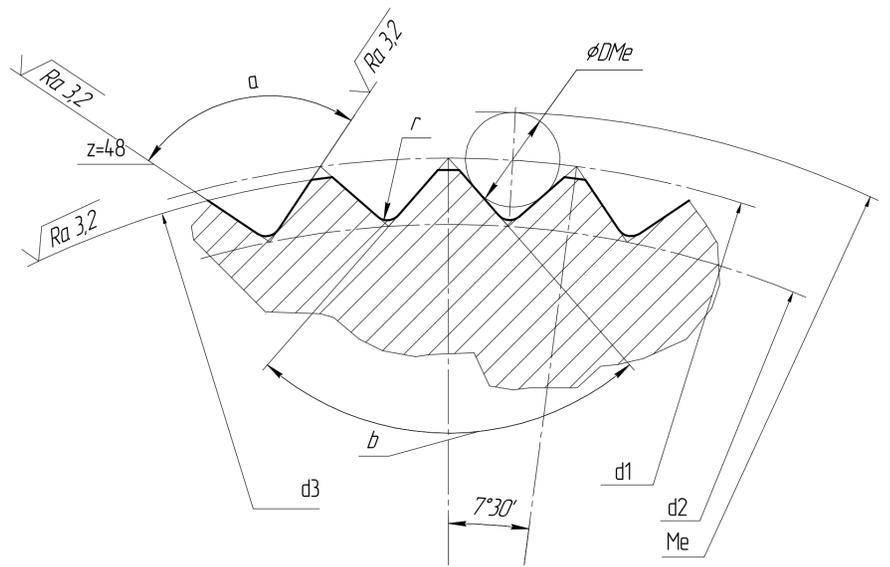
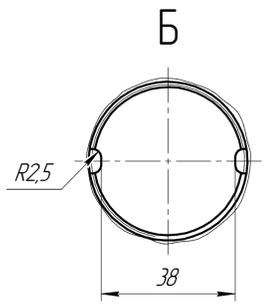


В-В, Г-Г (10:1)



	d1	d2	d3	r max	a	b
В-В	55,69	53,14	56,30 _{-0,075}	0,4	90°±1°30'	82°30'
Г-Г	58,98	55,00	58,30	0,4	90°±1°30'	82°30'

Для сечения В-В
Диаметр мерительного ролика DMe=2,598 мм, параметр Me=59,413 мм.

1. Деталь паспортная
2. 49...56 HRC.
3. Место испытания твердости – поверхность Л
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.
6. При закручивании на угол 10° вал должен создать крутящий момент (6,3±0,2) кНм. Допускается корректировка диаметром стержня.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893: Н14, h14, ±IT14/2.
8. Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 условный номер плавки на торце Е, порядков номер вала по четырехзначной системе нумерации на торце Д.
9. Покрытие поверхности И, К, Ж: грунтовка фосфатирующая ВЛ-02 или Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
10. Поверхность И 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. Осевое смещение контрольного шлицевого калибра ±0,8 мм.
12. Оси зубьев с противоположных сторон должны лежать в одной плоскости, допустимое отклонение 30'.
13. Допускаются отверстия центральные А4 ГОСТ 14034-74 на обоих торцах.
14. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

				УЛМГ.24.34-000101			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал торсионный	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.					0	45,9	1:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 45ХН2МФА-Ш ТУ 14-1-1725-76		
Исполн.					ОАО "БААЗ", ОГК		
Этп.					Копиробал Формат А1		