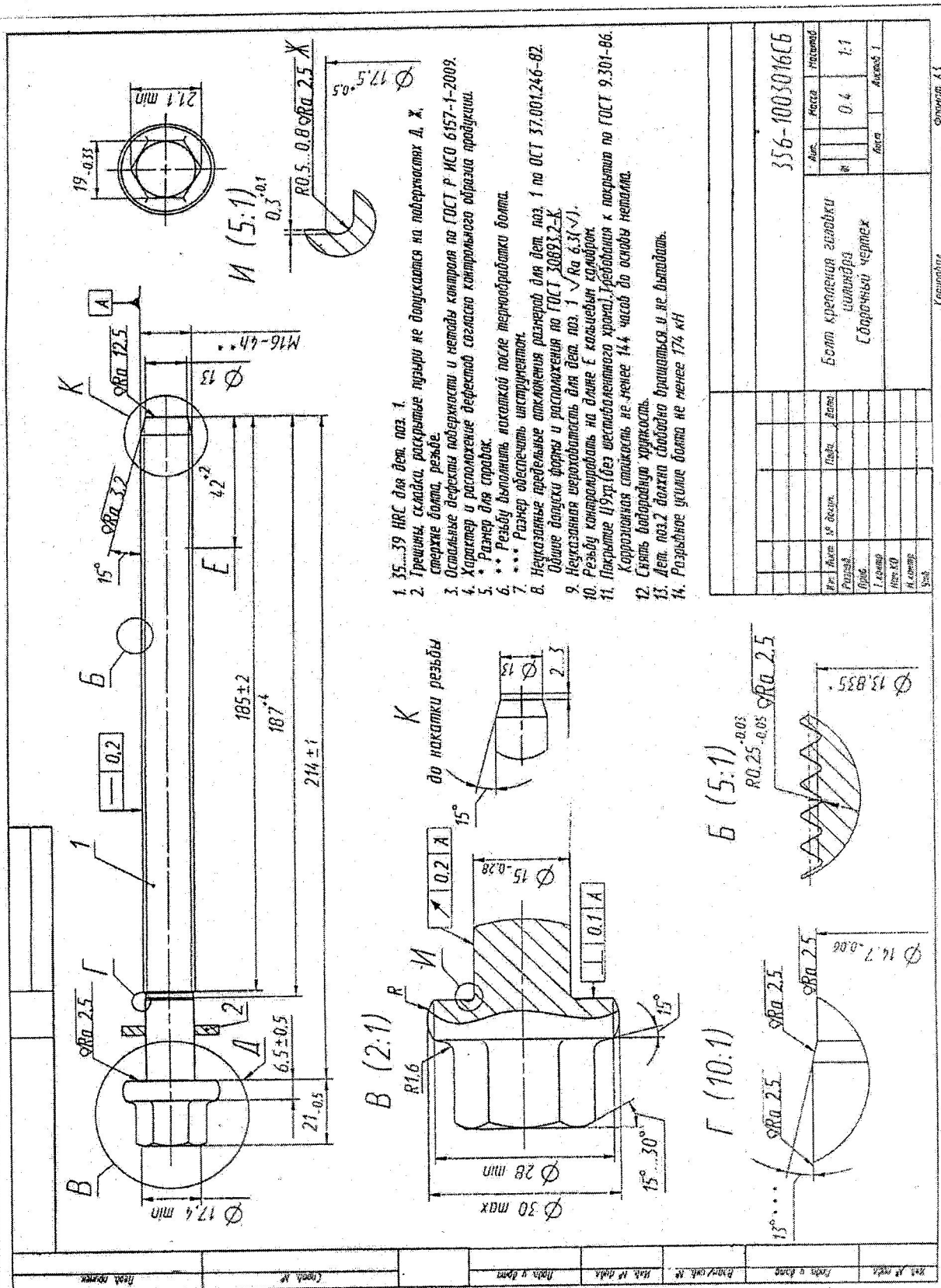


Приложение 1 к ТЗ на станок для накатки резьбы на болтах после термообработки



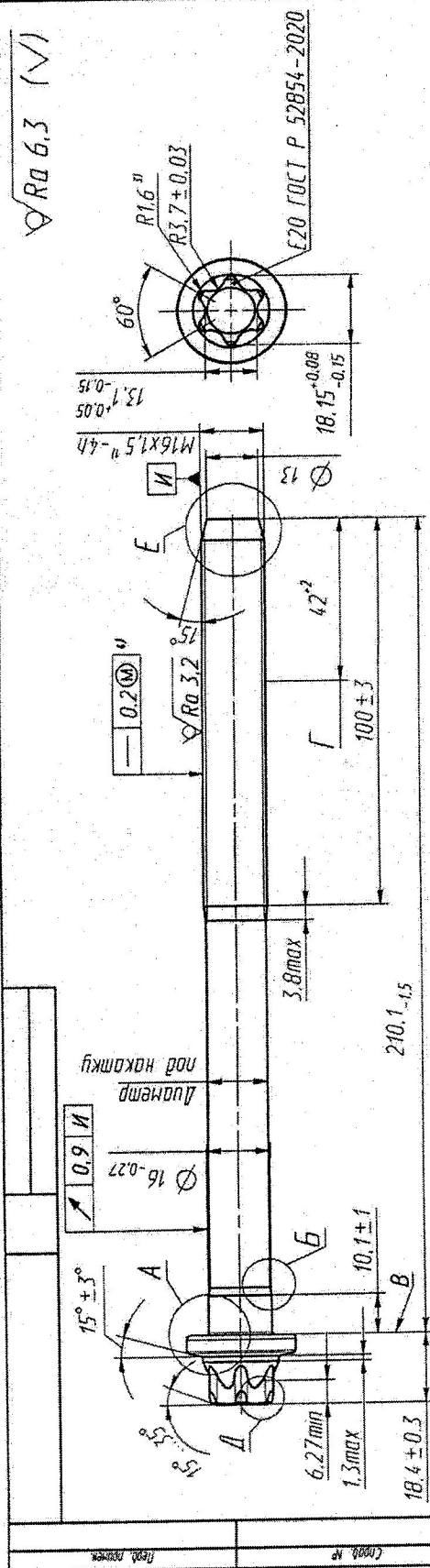
Формат А3

Копиринга

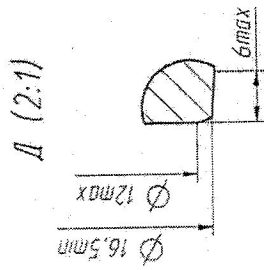
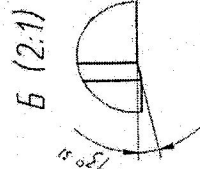
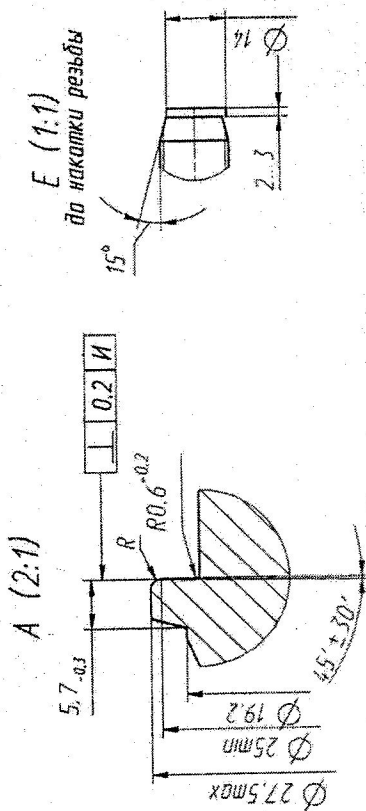
356-1003016СБ

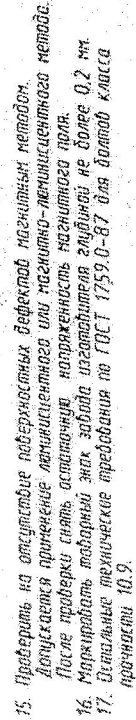
Болт крепления габаритов
цилиндра
сборочный чертеж

Лист	Рис.	Масштаб
1	0.4	1:1
Лист	Лист	Лист
1	1	1



1. Материал-заменитель: сталь ЗВХТНМ ТУ 14-1-2527-90.
2. 35, 39 НРС.
3. Трещины, какаши, раскрасные пузыри не допускаются на поверхностях В, стержня вала, резцы.
4. Стержень поверности по ГОСТ Р ИСО 6157-3-2009.
5. Характер и расположение дефектов согласен контрольного образца.
6. Резьбу выполнять накаткой после термодобработки детали.
7. Размер соответствия инструментам.
8. Размер для справок.
9. Контролировать на всей длине стержня до накатки резьбы.
10. Общие допуски по ГОСТ 30893.2-08
11. Резьбу контролировать на длине l каальцевым калибром.
12. Покрытые хлм. фос при дет. травлении. Гребеночки к покрывать.
13. Снять доводочные хрупкости.
14. Разрывные усилие болта не менее 174 кН
15. Остальные технические требования по ГОСТ 17559-0-87 для болтов класса прочности 10.9.

[illegible]



1. Материала-заменитель: Сталь 38ХГНМ ТУ 14-1-2527-90.
2. 35...59 НRC.
3. Сохранение напильника в резьбовой части болта не менее 90%.
4. Контролировать по ГОСТ ИСО 898-1-2014.
5. Трещины, раскаты, пузыри, волосяные зазоры, сколы, не допускается. Контроль в остальные подернжанные дефекты подержности по ГОСТ ISO 6715-5-2014.
6. Оценка обезуглероженого/науглероженого слоя по классу прочнсти 12.9
7. ГОСТ ИСО 898-1-2014.
8. Головка болта Е24 по ГОСТ Р 52854-2020
9. Резьбы для спарбок
10. Проверить по действующим стандартам, исключая участок без резьбы.
11. Диаметр до нахлестки резьбы.
12. Диаметрная допустимая глубина до 1 мм
13. Диаметр допустимый ГОСТ 30893-2-тк
14. Покрытие Хим. фос. прк. Водорастворимое покрытие. Требования к покрытию по ГОСТ 9.305-84.
15. Минимальная разнмашающаяся нагрузка 212000 Н.

[illegible]