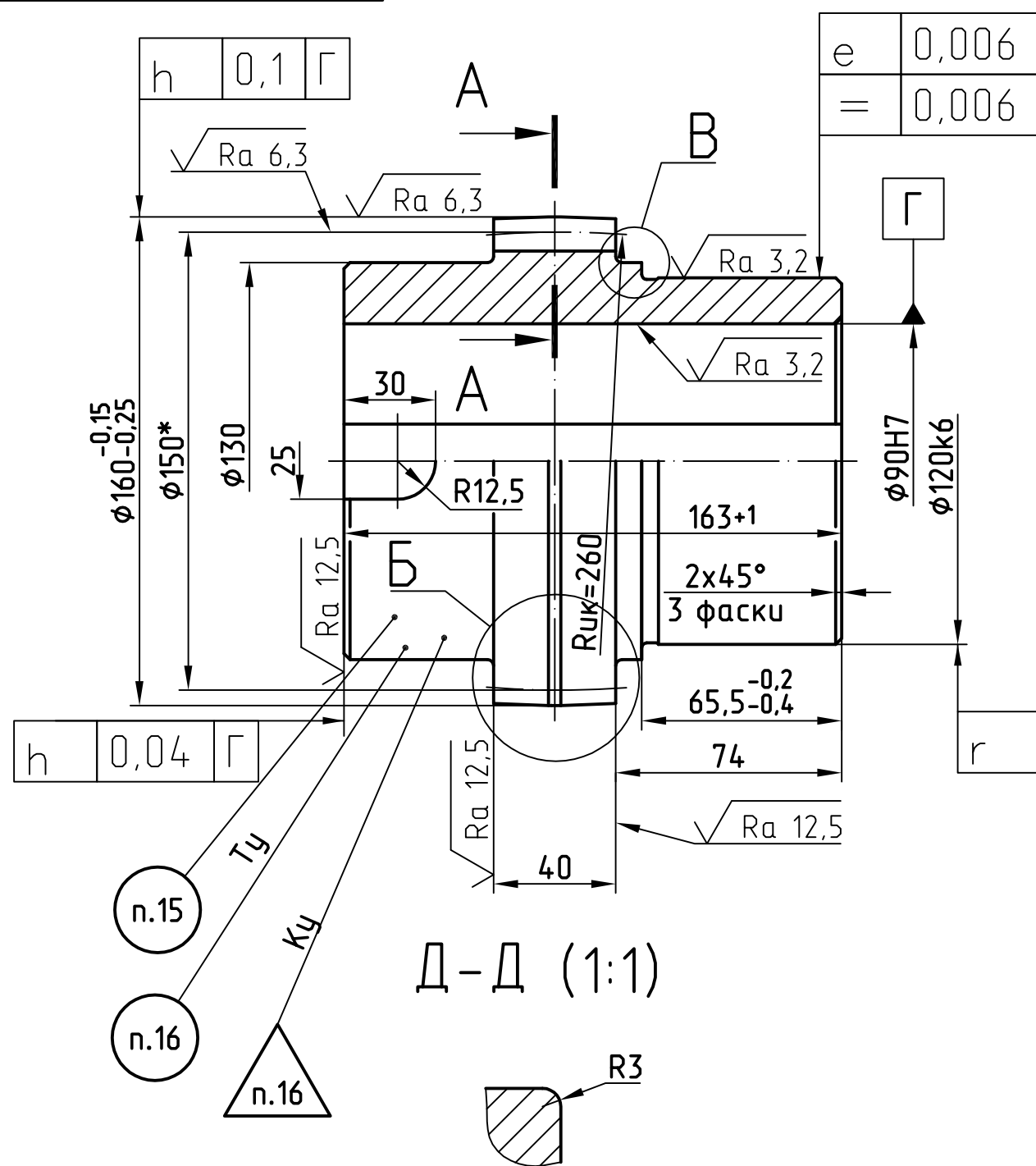
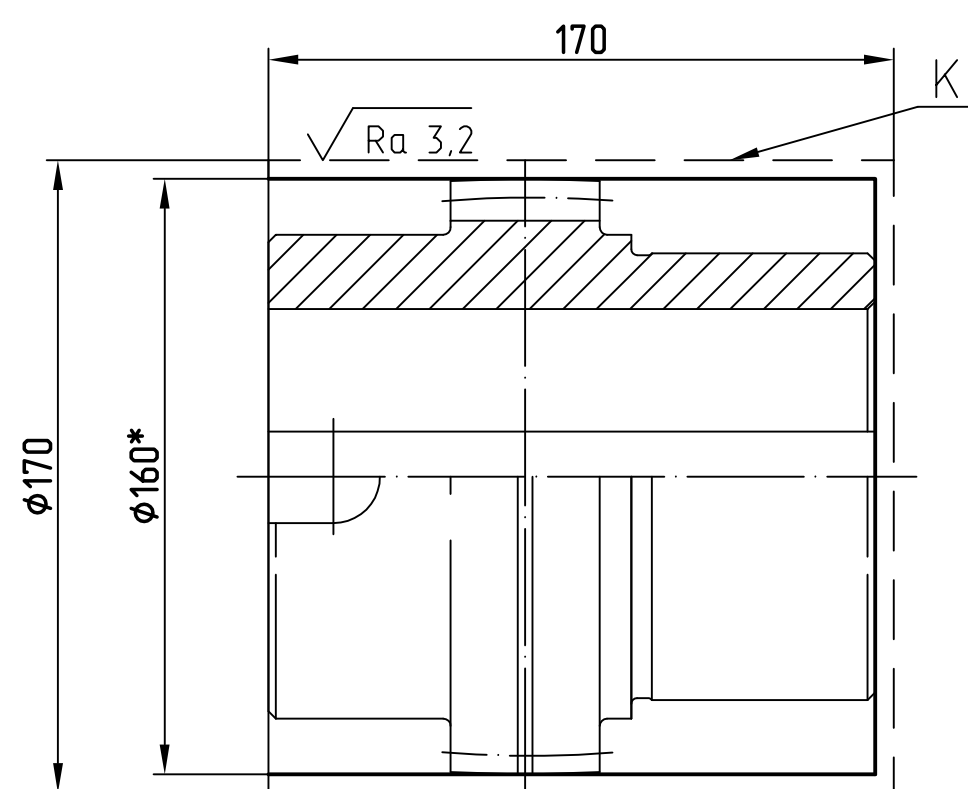


100 77 090 77



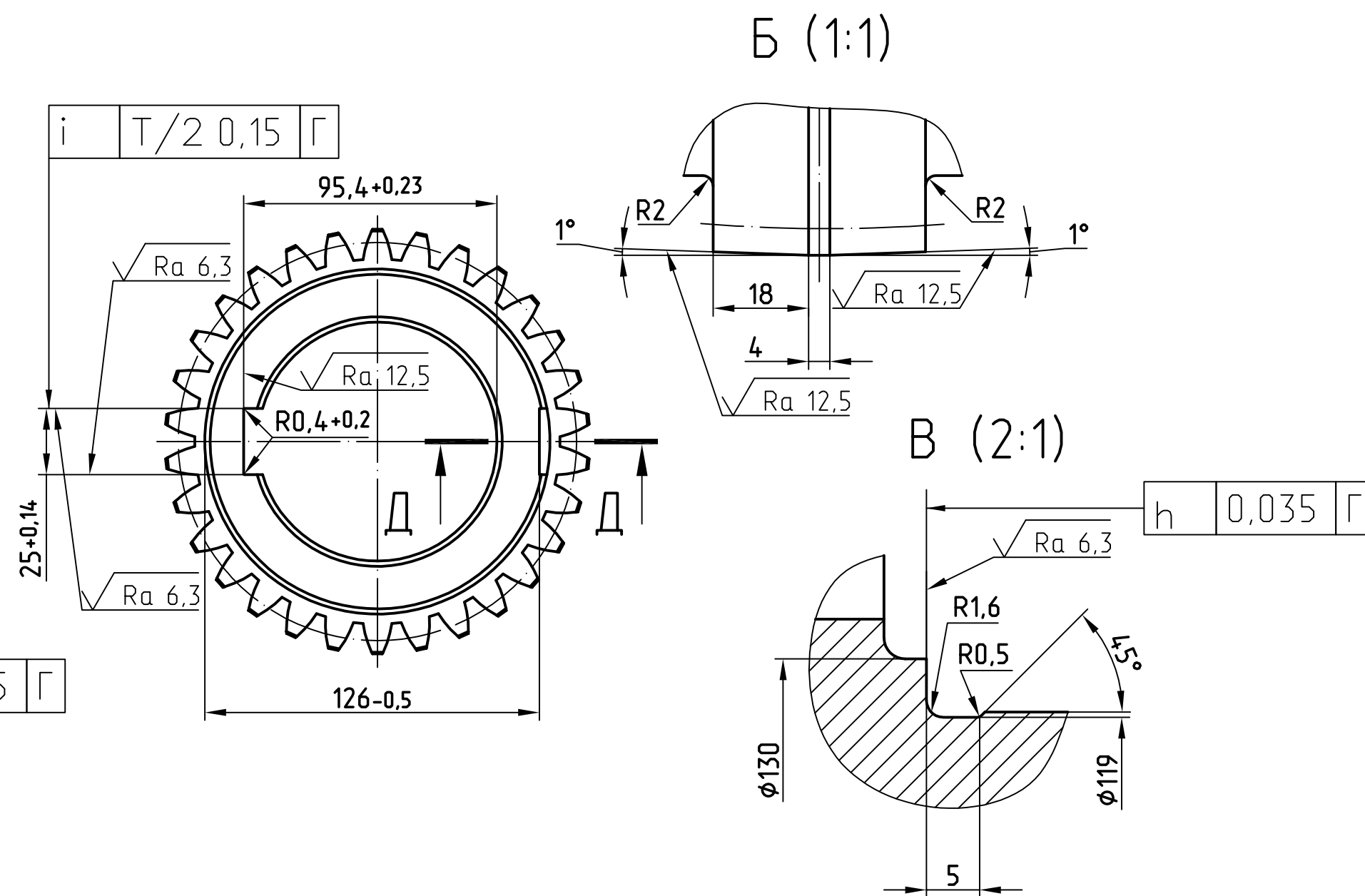
Д-Д (1:1)

Эскиз для УЗК



15. Маркировать номер заказа, садки термообработки и обозначение ударным способом по ТИ 25100.00012 БО.

16. Маркировать товарный знак предприятия-изготовителя ударным способом и клеймить окончательную приемку клеймом ОТК ударным способом по ТИ 25100.00012 БО.



6. Визуальный контроль поверхности заготовки согласно ТИ 25100.0015 БО "Визуальный и измерительный метод оценки поверхности отливок, поковок, металлопроката". На наружной поверхности детали не должно быть трещин любого происхождения, плен, раковин, расслоений, а также вмятин с острым дном. Вырубка, заварка или заделка несовершенств не допускается.

7. Контроль УЗК зоны "К" по ГОСТ 21120-75. Уровень качества 1. Для проведения УЗК обеспечить шероховатость поверхности  $Ra 3,2$ . УЗК проводить после термообработки изделия.

8. В процессе производства, на изделии должна быть нанесена маркировка с номером заказа, садки термообработки. Маркировка должна сохраняться на изделии на всех этапах производства. При невозможности сохранить маркировку при выполнении той или иной операции, произвести восстановление маркировки после окончания технологической операции.

9. На чистовую механообработку деталь допускать после проведения всех испытаний и подтверждения качества заготовки.

10. Ремонт сваркой запрещен.

11. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14,  $\pm IT14/2$ .

12. \* Размеры для справок.

13. Выполнить контроль рабочих поверхностей зубьев в технически осуществимом объеме методом капиллярной дефектоскопии в соответствии с ГОСТ 18442-80. Класс чувствительности - III. Индикация дефектов: - ширина раскрытия более 0,1 мм; - протяженность более 1 мм; - расстояние между дефектами менее 150 мм; Капиллярную дефектоскопию проводить после механообработки изделия.

14. Размеры, для которых установлены допуски формы, допуски положения, а так же размеры, выполняемые по квалитетам 9 и точнее, должны подвергаться 100% инструментальному контролю.

1. HB 248...293.

2.  $\sigma_{0,2} \geq 640$  МПа;  $\sigma_B \geq 785$  МПа;  $\delta \geq 12\%$ ;  $\psi \geq 38\%$ ; КСЧ  $\geq 29$  Дж/см<sup>2</sup> при  $t = -45^\circ\text{C}$ .

3. Пробу, для проверки свойств по пунктам 1,2 в собственном производстве, брать после окончательной термообработки. Пробу брать для партии деталей из одной заготовки. Проверку свойств проводить на продольных образцах. Изготовленные образцы для механических испытаний маркировать электрографическим методом по ТИ 25100.00012 БО порядковым номером, датой заявки на проведение лабораторных исследований (испытаний, измерений) и номером заказа.

4. Места отбора проб для механических испытаний металла покупателем при входном контроле заготовки и приемочном контроле заготовки после проведения термообработки маркировать ударным способом клеймом завода-изготовителя заготовки и номером заказа.

5. Провести химический анализ состава металла по всем элементам, указанным в технических условиях на изготовление металла. Проверку химического состава металла следует проводить от каждой плавки. Объем выборок по ГОСТ 7565-81. Допускается определение химического состава спектрометром в соответствии с ГОСТ 18895-97. Результаты контроля распространить на партию деталей одной плавки.

44060.44.001			
Изм./Лист.	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.			
Проб.			
Т. контр.			
Нач. сект.			
Н. контр.			
Утв.			
Втулка зубчатая			
Лит. Масса Масштаб			
Лист Листов 1			
Круг В1-190 ГОСТ 2590-2006 ОХНМ-З ТУ 14-1-4058-2006			
Формат А2			

Копировал