



- ⑦ 15. Размеры обеспечиваются технологически.  
② 16. Допускается обработка наружной поверхности в размер ④  
ф 77,5 ± 0,12 с шероховатостью  $R_z 40$  на всей длине.  
Допускаются участки необработанной поверхности.  
⑥ На каждом ребре на длине  $\leq$  должны быть участки  
② обработанной поверхности.  
④ При этом контроль прямолинейности производить  
калибром диаметром ф 77,8 ± 0,1 длиной 650 мм.

- ①\*) Производить 100% ультразвуковой контроль по технологии завода-изготовителя, разработанной в соответствии с ГОСТ Р 50.03.05-2018 ПНАЗ-Г-7-014-89. Нормы допустимых дефектов по ГОСТ 24507-80. Группа качества - 2п.
- ②) а. Классификационное обозначение детали - 2Н по НП-004-01 (аналогично) <sup>допускается</sup> (16) Вместо 350°C.
- ③) б. III ГОСТ 95-29-72. Контроль механических свойств производить при температуре 300°C. (16)
- предел прочности не менее 372 МПа (38 кгс/мм<sup>2</sup>);
- предел текучести не менее 176 МПа (18 кгс/мм<sup>2</sup>).
- ④) в. II\*См. выше.
1. Пр. I ГОСТ 95-29-72. Ультразвуковой контроль по ПНАЗ-Г-7-014-89. Нормы допустимых дефектов по ГОСТ 24507-80. Группа качества - 2п.
2. Размер дан для построения профиля.
3. Шаг винтовой нарезки 1400<sup>+200</sup>/<sub>-150</sub> мм.
4. Предельные отклонения шага и любой суммы шагов винтовой нарезки  $\pm 1^{\circ}30'$ .
5. Неуказанные предельные отклонения угловых размеров по 16 степени точности ГОСТ 8908-81.
6. Размер В контролировать калибром диаметром 80H9 длиной 400мм. В случае непрохождения калибра <sup>При изготовлении детали из сортового проката контроль допустимости не проводить</sup> допускается обработка поверхн. Г.
- ④) 7. Допускается правка без нагрева. На поверхн. Г допускаются следы вмятин от роликов правильной машины глубиной до 0,5 мм от нижнего предельного отклонения размера В.
8. На поверхн. Е допускаются единичные дефекты металлургического и механического происхождения: вмятины и риски глубиной не более 0,5 мм.
9. Кромки, образованные при пересечении поверхн. Е и К, Е и В, Е и А, Е и Б скруглить радиусом 0,3...1 мм.
10. На поверхн. Д допускаются дырки при толщине стенки не менее 2,2 мм.
- ⑤) 11. Полировать электрохимическим способом. Допускается механически обработанные поверхности не полировать. (15) (7)
12. Маркировать шрифтом № 3 ГОСТ 2930-82. 3-Пр 3 ГОСТ 25.008-85.
13. Остальные требования - по РБМ-К5.06.15 ТУ.
14. Внутреннее отверстие проверить на проходимость ступенчатым калибром  $\phi 14$  з/з длиной 100мм и  $\phi 17$  з/з длиной 200мм.

РБМ-К11.16-5			
Пробка	Лит.	Масса	Масса
	А	260	1:1
Сталь 03Х18Н10Т ГОСТ 5632-72	Лист	Листов 1	