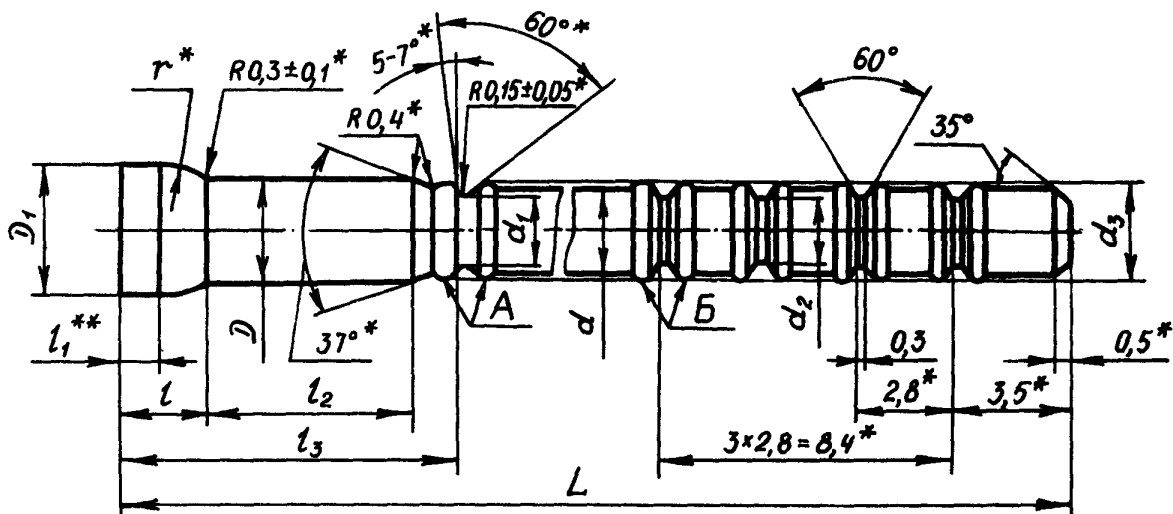


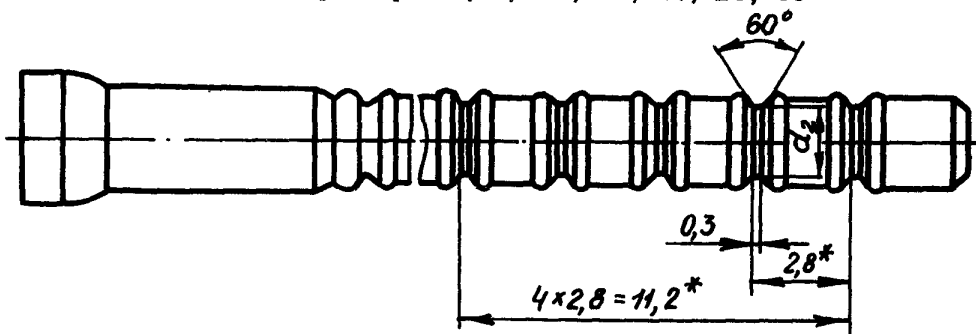


3,2

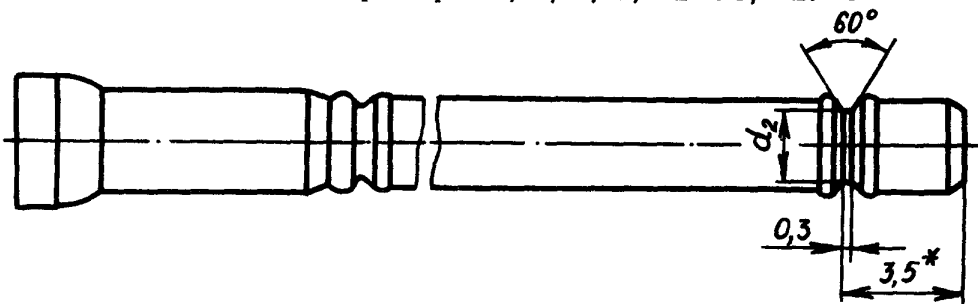
Для типоразмеров 3, 4, 7, 8, 11+13, 21+24



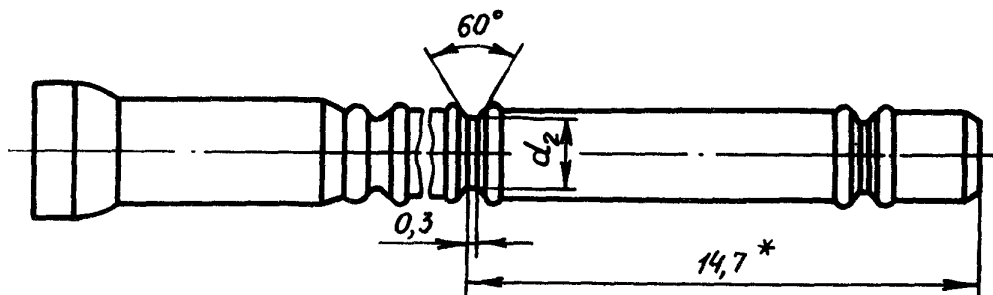
Для типоразмеров 2, 6, 10, 15, 17, 19, 20



Вариант для типоразмеров 3, 4, 7, 8, 11+13, 21+24



Вариант для типоразмеров 2, 6, 10, 15, 17, 19, 20



\* Размеры обеспеч. инстр.

\*\* Размер для справок.

№ изм.	№ изв.	4	5	6
		9624	9680	9884
Изм. № дубликата	Изм. № подлинника	876		

Т а б л и ц а 1

Размеры в мм

Типо-размер	Применение - мость	D	D <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub> max	r	t	t <sub>1</sub>	t <sub>2</sub>	t <sub>3</sub>	L	Масса 1000 шт., кг
		Пред. откл.						Пред. откл.			Пред. откл.			
		по h10	-0,05	-0,04	по h11			±0,1	±0,2		±0,25	-0,3	±0,4	
2											4,4	7,8	33	1,20
3		2,58	3,40	2,25	1,90	2,00	2,28	1,6	2,0	0,90	5,9	9,3	33	1,33
4											7,4	10,8	39	1,43
6											4,4	8,2	35	1,71
7		3,00	3,95	2,65	2,20	2,40	2,68	2,0	2,4	1,12	5,9	9,7	38	1,85
8											7,4	11,2	41	2,00
10											6,4	10,7	42	3,53
11											7,9	12,2	45	3,71
12		3,84	4,95	3,45	2,50	3,20	3,48	2,5	2,8	1,25	9,4	13,7	48	4,03
13											10,9	15,2	51	4,29
15		2,58	3,40	2,25	2,02	2,16	2,28	1,6	2,0	0,90	7,4	10,8	39	1,43
17		3,00	3,95	2,65	2,25	2,48	2,68	2,0	2,4	1,12		11,2	41	2,00
19					2,60						9,4	13,7	48	4,03
20						3,20	3,48	2,5	2,8	1,25	10,9	15,2	51	4,29
21		3,84	4,95	3,45							4,9	9,2	39	3,20
22					2,40						6,4	10,7	42	3,43
23		2,58	3,40	2,25	1,85	2,00	2,28	1,6	2,0	0,90	4,4	7,8	33	1,20
24		3,00	3,95	2,65	2,14	2,40	2,68	2,0	2,4	1,12		8,2	35	1,71

2. Материал : сталь 13X11H2B2MФ-Ш.

3. Термическая обработка:  $\sigma_B = 1079 \dots 1226$  МПа ( $110 \dots 125$  кгс/мм<sup>2</sup>).

Группа контроля 2а ОСТ 1 00021-78.

4. Допускается увеличение диаметра сердечника  $D$  на 0,01 мм на длине 1,5 мм от головки сердечника.

5. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 1 00022-80.

6. Форма наплывов А и Б не регламентируется.

7. Покрытие: ВАП-2, толщина слоя 5-8 мкм, по рекомендуемому приложению.

8. Коды ОКП сердечников заклепок должны соответствовать указанным в табл.2.

№ зм. 6  
№ зм. 9884  
№ зм. 9680  
№ зм. 9624  
№ зм. 8477

№ зм. 876  
Изм. № дубликата  
Изм. № подлинника

③ Зам. Изв. № 8477





## ПОКРЫТИЕ ДЕТАЛЕЙ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩИХ СТАЛЕЙ СМАЗКОЙ ВАП-2

## 1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1. Покрытие смазкой ВАП-2 предназначено для деталей, работающих на трении скольжения. Смазка работоспособна на воздухе и в керосине до температуры 300°С.

1.2. Смазка ВАП-2 наносится на предварительно подготовленные поверхности.

1.3. После термической обработки изделия должны пройти обдувку корундовым песком или гидроочистку.

1.4. Если после термической обработки на поверхности остается окисная пленка, детали должны быть подвергнуты пескоструйной обработке или гидроочистке.

## 2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС НАНЕСЕНИЯ СМАЗКИ ВАП-2

2.1. Последовательность технологических операций при покрытии деталей смазкой ВАП-2 должна соответствовать указанной в таблице.

№ 43м.	3
№ 43в.	8477

Ив. № дубликата	876
Ив. № подлинника	

Изм. № дубликата	
Изм. № подлинника	876

№ изм.	3													
№ изв.	8477													

Технологические операции	Состав раствора, г/л	Режим		Примечание
		Темпера- тура раст- вора (воды, воздуха), °С	Время обработки, мин	
1. Химическое обезжиривание в растворе	Тринатрийфосфат - 30-70 Углекислый натрий - 20-25 Едкий натр - 5-15 Жидкое стекло - 10-20	-	-	Изделия насыпаются в сетчатое ведро из нержавеющей стали и погружаются в ванну с раствором
2. Промывка после химического обезжиривания	а) в теплой воде	-	40-50	
	б) в холодной воде	-	-	
3. Удаление некоррозионно-стойкого слоя	Азотная кислота - 90-140	Комнатная	150-180	
4. Промывка в холодной воде	-	-	0,5-1	
5. Пассивация	Азотная кислота ХЧ, Ч, ЧДА ГОСТ 4461-77 - 175-190 Калий двухромово-кислый ХЧ, Ч, ЧДА ГОСТ 4220-75 - 20-25 Вода дистиллированная или обес-соленная	45-55	20-30	

Ив. № дубликата	
Ив. № подлинника	878

№ изм.	3												
№ изв.	8477												

Продолжение

Технологические операции	Состав раствора, г/л	Режим		Примечание
		Температура раствора (воды, воздуха), °С	Время обработки, мин	
6. Промывка после пассивации	а) в холодной воде	-	-	0,5-1
	б) в горячей воде	-	-	До полного удаления остатков пассивирующего раствора
7. Сушка деталей в центрифуге или в сушильном шкафу	-	120	30	
8. Промывка для обезжиривания	Бензин Б-70 по ГОСТ 1012-72	-	-	
9. Сушка на воздухе	-	-	30	
10. Промывка в смеси растворителей	Ксилол - 40% Ацетон - 30% Этилцелозоль - 30%	-	-	
11. Сушка на воздухе после промывки в смеси растворителей	-	-	30	





4. КОНТРОЛЬ

- 4.1. Качество покрытия контролируется визуально.
- 4.2. Поверхность твердой смазки должна быть матовой, оттенок не нормируется. Слой должен быть ровным, без подтеков и пузырей.
- 4.3. Допускается непокровтие в местах соприкосновения деталей.

5. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

- 5.1. Нанесение смазки ВАП-2, промывка инструмента и тары производится на рабочих местах, оборудованных вытяжной вентиляцией.
- 5.2. При работе с эпоксидной смолой работающие должны быть обеспечены защитной спецодеждой, халатами, резиновыми перчатками, защитными очками.
- 5.3. Смазка ВАП-2, попавшая на кожу, смывается тампоном, смоченным в ацетоне, а затем горячей водой с мылом.
- 5.4. При работе с материалами, входящими в данное покрытие, необходимо соблюдать меры противопожарной безопасности.

№ изм.	3
№ изв.	8477

Изм. № дубликата	876
Изм. № подлинника	