



микротрещин.

10. Комплектовать штоки гайками: поршневой 56-К-36, кривокопной 56-К-140.

1. Поковку подвергнуть нормализации с последующим отпуском.
2. Механические свойства образцов:

Поковка ГОСТ 8479-70	Материал	бв кгс/мм <sup>2</sup>	бт кгс/мм <sup>2</sup>	ψ %	δ %	αН кгс·м см <sup>2</sup>	Твердость НВ
<del>Угр. КП35С</del>	<del>Сталь 45 ГОСТ 1050-74</del>	<del>≥ 65</del>	<del>≥ 35</del>	<del>≥ 40</del>	<del>≥ 14</del>	<del>≥ 86</del>	<del>174-217</del>
✓ Угр. КП70С	40ХНМА (40ХН2МА) ГОСТ 4543-71	≥ 85	≥ 70	≥ 38	≥ 12	≥ 86	262-311

Испытание материала производится с обеих концов каждой поковки. Порядок отбора проб, методы испытаний, маркировка, паспортизация должны производиться в соответствии с требованиями, предъявленными к поковкам Угр ГОСТ 8479-70 и тех. процесса контроля 23-Тп-47.

3. Резьбу М90×4-6g-R выполнить по ГОСТ 9150-81 со скругленным профилем. Впадины резьбы упрочнить.
4. После предварительной мех. обработки штоки термообработать: штоки из стали 45 - поверхность φ100н6 калибровать ТВЧ на глубину 2...2,5 мм, НРС ≥ 52; штоки из стали 40ХНМА - поверхность φ100н6 калибровать ТВЧ на глубину 2...3 мм, НРС ≥ 50.
5. Радиальное биение пов. φ100н6 и бурта не более 0,05 мм.
6. Неперпендикулярность торцев штока и поверхности "Т" к оси штока не более 0,02 мм на 100 мм диаметра.
7. Овальность и конусность φ95н6 и φ100н6 не более 0,02 мм.
8. Проверить штоки на отсутствие внутренних дефектов.
9. Проверить наружную закаленную часть штока и шейки резьбы М90×4-6g-R на отсутствие



				Компрессор АДК 73/40			
Изм	Лист	Исполн	Подп.	Дата	Литер		
Разраб.		Мещеряков			Мавра М-5		
Проф.		Резинов			116,5 1:2		
Т.контр.		Проводников			Лист		
И.контр.		Дручева			Листов		
Утв.		Пухляков			И.М. табл.		
Копир		Лавров	16.11.90				