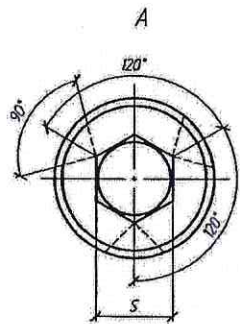
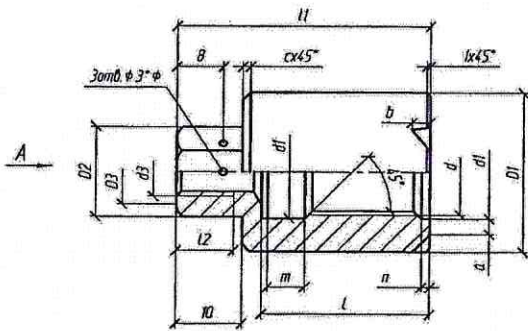


63/V1

Таблица 1



D3=0.90-0.951S
r=0.5P

Номинальный диаметр резьбы d	48	
Шаг резьбы P	Круп.	5.0
	Мел.	-
размер "под ключ"	S	46
	пред откл.	-0.25
Наружный диам. гайки	D ₁	75
Диаметр описан. окружности	D ₂	53.1
Диаметр проточки	d ₁	49
Диаметр резьбового отверстия	d ₃	M16
Глубина осевого отверстия	l	64
Высота голов.	l _g	25
Высота гайки	l _g	105
Длина резьбы в осевом отв.	l ₂	34
Размер проточки	m	20
Высота проточ. осевого отв.	n	3
Фаска	c	3
	a	7
Канавка для стопорения	b	10
Исполнение	2	
Масса, кг.	2.44	

Марка стали	Обозначение стандарта	Группа качества	Категория	Твердость HB
20Х1М1ПТР (ЭП182)	ТУ 16-1-552-72	3	IV	229..197

1. Разрешить нарезку резьбового отверстия "d3" при l₂>(l₁-l) а также при l₂>8+(l₁-l) производить насквозь.
2. Допуск на размер высоты шестигранной головки (l_g) увеличить до 1.5 мм.
3. Термическая обработка в зависимости от марки стали у казанной в табл. 2.
4. Резьба метрическая по ГОСТ 24705-81, после допуски 6H по ГОСТ 6093-81.
5. Допускается наличие уступа у основания шестигранника при его фрезеровке на величину <1.5мм.
6. Конусную поверхность центрального отверстия, которая образуется из-под сверла, разрешается не выполнять.
7. Для гаек М42 и М48 и в исполнении 2 обрабатывать канавки для стопорения по размерам "а" и "б".
8. H14, h14, ±IT₇
9. Остальные технические требования по ГОСТ 20700-75.
10. Маркировать гайки колпачковые условным шифром марки стали 20Х1М1ПТР (ЭП182)- "382"
11. Изготовить 48 деталей.

№ инв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №

РА-Д-19-108-ТМ.1					
Техпереворужение пароперепускных труб турбоагрегата ПТ-60-130 ст. № 5 (зав. № 1355 ЛМЗ) ТЭЦ АО «РУСАЛ Ачинск»					
Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подпись	Дата
Разработал	Квашин				03.19
Проверил	Куркин				03.19
Контр.					
Утвердил	Литвинов				03.19
				Стация	Лист
				P	3/3
				Трубопроводы высокого давления	
				Пароперепускные трубопроводы. Гайка колпачковая.	
Копировал					