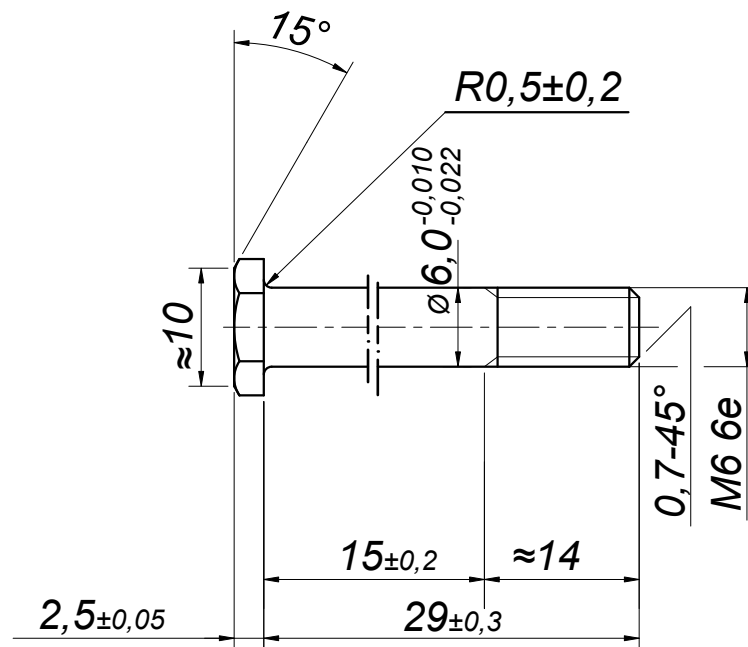


Śruba pasowana M6-29-14



Pasowania $\varnothing 6$ Ch (f7 wg PN-EN 20286)

	Dolne	Do ustawienia	Górne
Szlifować na	$\varnothing 5,960$	$\varnothing 5,963$	$\varnothing 5,966$
Wyrób gotowy	$\varnothing 5,978$		$\varnothing 5,990$

Materiał: 30HGSA

- ☐ 1. Toczyć surówkę wg rysunku z nakiełkiem zewnętrznym
- ☐ 2. Gwint walcować (klasa gwintu 6e wg 214AT, gwint wg GOST 9150-81, pola tolerancji wg GOST 16093-81, podcięcia i wyjścia wg OST 1 00010-81)
- ☐ 3. Obróbka cieplna do $R_m=1080+1280$ MPa, dostarczyć próbniaki do hartowania
Przy hartowaniu izotermicznym $R_m=1080+1430$ MPa.
- ☐ 4. Odciąć nakiełki, sprawdzić długość i kąt fazy
- ☐ 5. Znakować zgodnie z normą 176AT - punkt na stopie śruby
- ☐ 6. Sprawdzić defektoskopem
- ☐ 7. Szlifować zgodnie z rysunkiem w klasie X (Ch) z uwzględnieniem grubości powłoki
- ☐ 8. Obróbka galwaniczna Cd grubość warstwy $9+12\mu m$ (GOST 9.004-72) z odwodorowaniem
- ☐ 9. Wykonać badanie zrywające i ścinające (zgodnie z normą 101ATU, 2AR i OST1.31100-80)

Stosować wyłącznie do zlecenia z dn.

Rysunek wykonawczy	Rysunek nr:
Śruba ze łbem sześciokątnym do połączeń przegubowych drugiej klasy dokładności (Ch)	Metal Master 0002 06.29.14