

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Пунк- ты НД	Требования, показатели	Результат испытаний *)
1	2	3
5.2.5	Твердость корпусных деталей должна быть 35 – 40 HRC	Да (TRm - 37 HRC LTM – 35 HRC)
5.2.6	Твердость врезających колец должна быть не менее, 180 HV	Да (TRm - 527 HV LTM – 410 HV)
5.2.7	Обработанные поверхности деталей должны быть чистыми и не должны иметь забоин, заусенцев, следов расслоения, раковин, окалин, трещин и признаков коррозии. Внутренние кромки врезających колец не должны иметь притупления и выкрашивания. Исправление дефектов заваркой или подчеканкой, а также эпоксидными или иными композициями не допускается	Да (у TRm и LTM поверхности изделий чистые, не имеют забоин, заусенцев, следов расслоения, раковин, окалин, трещин и признаков коррозии. Внутренние кромки врезających колец без притупления и выкрашивания. Исправлений дефектов нет)
5.2.8	Значение параметра Ra по ГОСТ 2789 шероховатости обработанных поверхностей деталей соединений, за исключением отдельно оговоренных случаев в стандартах на конструкцию, должны быть не более: 2,5 мкм – для контактных поверхностей: резьб, корпусных, соединительных и уплотнительных деталей; 6,3 мкм – для прочих поверхностей	Да до 1.6 мкм – контактные поверхности, 6.3 мкм – прочие)
5.2.15	Острые кромки (углы) деталей, должны быть скруглены радиусом не более 0,15 мм	Да (у TRm и LTM)
5.2.19	Поля допусков на резьбу по ГОСТ 16093: для внутренних резьб 6H, для наружных – 6g	Да (у TRm и LTM – 6H, 6g)
5.2.20	Резьба трубная цилиндрическая по ГОСТ 6357. Допуски на резьбу – по классу А.	Да (у TRm и LTM допуски на резьбу по классу А)
5.2.21	Резьба деталей соединений должна быть чистой, без заусенцев и рваных или смятых ниток и следов коррозии	Да (резьба изделий чистая, без заусенцев, рваных или смятых ниток и следов коррозии)
5.2.23	Фаски резьб присоединительных концов корпусных деталей соединений с углом конуса 24° и накидных гаек под них должны быть 1,5 мм. Угол фаски 45°	Да (у TRm и LTM фаски резьб присоединительных концов корпусных деталей соединений с углом конуса 24° и накидных гаек под них равны 1,5 мм. Угол фаски 45°)
5.2.26. 2	Предельные отклонения на размеры «под ключ» - по классу нормальной точности по ГОСТ 6424 (ИСО 4759-1(4), класс С)	Да (у TRm и LTM)
5.2.26. 3	Минимальная высота грани должна составлять 0,43 номинального размера «под ключ»	Да (у TRm и LTM минимальная высота грани составляет 0,43 номинального размера «под ключ»)
5.2.26. 4	Угол среза шестигранника должен быть от 10° до 30° по отношению к диаметру, равному размеру «под ключ», с допуском минус 0,4 мм	Да (у TRm и LTM угол среза шестигранника равен 30°, с допуском минус 0,4 мм)