

Описание

Введение

Во время сборки на винтах все крепежные винты должны быть "смазаны" перед затяжкой с вращающим моментом.

Используемые смазочные изделия

В следующей таблице приводится список смазочных изделий, используемых (в зависимости от типа сборки) для резьбовых деталей перед затяжкой:

Обозначение	Артикул ALSTOM	Поставщик	Торговая марка
Густая смазка	-01835208 (коробка 1 кг)	MOBIL OIL	MOBILPLEX 47
Контактная смазка	-01835104		VASELINE NEUTRE
Контактная смазка	-01835118 (тюбик 200 г)	EPMF	CONTACTAL HPG
Силиконовая смазка	-01835265 (тюбик 100 г)	SAMARO	MOLYKOTE 111
Клей	-01818327 (250ml) (250 мл)	LOCTITE	LOCTITE 225

Содержание модуля

В данном модуле рассматриваются следующие темы:

Тема	Страница
Смазка резьбовых деталей перед затяжкой	2
Величина вращающих моментов затяжки	3

Смазка резьбовых деталей перед затяжкой

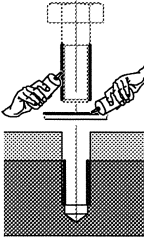
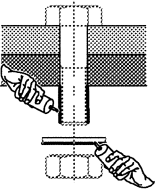
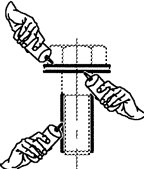
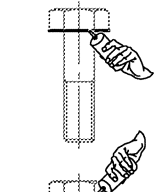
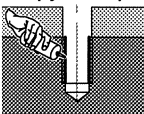
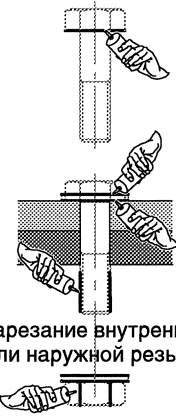
Как выбрать
смазочный материал

В приводимой ниже таблице указан материал, который следует использовать для резьбовых деталей перед затяжкой в зависимости от типа сборки:

Вид сборки	Рекомендуемый материал	
Механическая	MOBILPLEX 47	
Электрические соединения	VASELINE NEUTRE	
С герметичными уплотнениями	Сборно – разборная	Материал
	ДА	MOLYKOTE 111
	НЕТ	LOCTITE 225

Где применять
материал?

В приводимой ниже таблице указано, на какую часть резьбовой детали нанести соответствующий материал перед затяжкой в зависимости от типа сборки:

Вид сборки	С винтами	С болтами
Механическая		
Электрические соединения		
С герметичными уплотнениями	Нарезание внутренней или наружной резьбы 	Нарезание внутренней или наружной резьбы 

Величина вращающих моментов затяжки

Таблица вращающих моментов

Инструмент и метод затяжки должны быть подобраны так, чтобы вращающий момент, действительно приложенный к головке винта, соответствовал справочному вращающему моменту таблицы с допуском $\pm 20\%$.

	ВРАЩАЮЩИЕ МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ в даН.м СТАЛЬНЫЕ ВИНТЫ	
	КЛАСС 6. 8 или НЕРЖ А2-70, А4-70 НЕРЖ А2-80, А4-80	КЛАСС 8. 8
M2,5	0,05	0,06
M3	0,09	0,11
M4	0,19	0,26
M5	0,38	0,51
M6	0,66	0,88
M8	1,58	2,11
M10	3,20	4,27
M12	4,97	6,63
M14	8,67	11,56
M16	13,42	17,90
M20	26,22	34,98
M24	45,68	60,93
M30	90,44	120,65

Данная страница намеренно оставлена без текста.