

Э81'09'5-ЭФ0961d

√ Rz40 (✓)

2 отв. центр. В4
ГОСТ 14034-74

φ40f7^(-0.025)_(-0.050)

√ Ra1.25

1.6x45°

2 фаски

√ Ra2.5

Д

Б

Е

Г

Tr 60X3-8с

1180

1260

2x45°

2 фаски

√ Ra2.5

108

23

ось центров

А

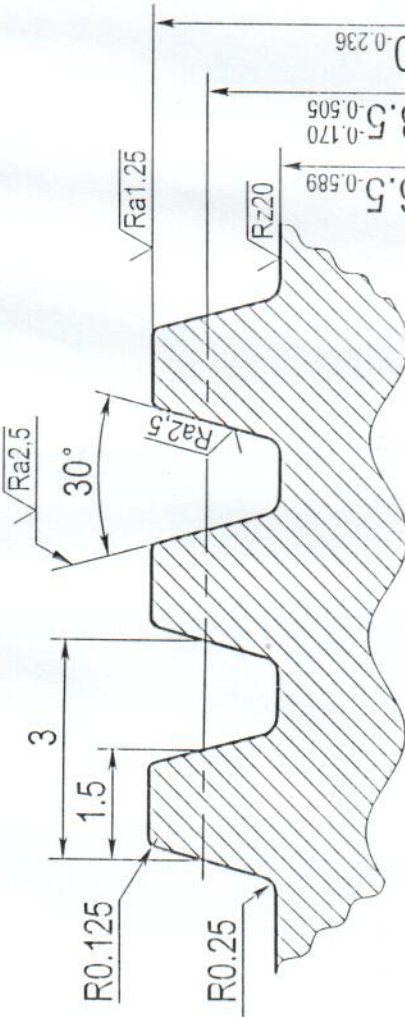
0.03 А

0.12 А

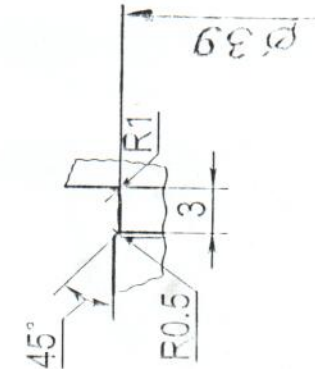
φ28

22^{-0.28}

E(10:1)



Б(2:1)



1. Н14; h14; ±t/2.

2. Класс точности резьбы Г-4 по ОСТ2 НЗЗ-2-74.

3. Допускаемое отклонение шага резьбы в пределах одного оборота ±0,012 мм.

4. Наибольшая накопленная ошибка шага на длине:

1) до 25 мм - не более 0,014 мм;

2) до 100 мм - не более 0,025 мм;

3) до 300 мм - не более 0,035 мм;

4) на всей длине винта - не более 0,063 мм.

5. Допускаемые отклонения профиля не более 0,025 мм.

6. Допуск овальности и конусообразности поверхностей: Д и Н не более 0,007 мм.

7. Первая нитка витка должна быть заправлена до S≥1 мм.

8. Маркировать обозначение детали на бирке.

9. Клеймить годности детали на бирке.

6

Выдан ОТД-СКБ
2006 год

РТ950РФ3-5.50.183

ВИНТ

Изм.	Лист	№ док.	Изм.	Подп.	Дата
Разраб.	Тихонов	И.Т.	12.02.06		
Пров.	Никишкин	Н.Н.	12.02.06		
Т. контр.	Сорокин	С.С.	12.02.06		
Принял	Чудин	В.В.	12.02.06		
Н. контр.	Анашкин	А.А.	12.02.06		
УТВ.	Курсачук	В.В.	12.02.06		

Лит.	Масса	Масштаб
	25.3	1:2
Лист	1	Листов 1

Сталь А40Г ГОСТ 1414-75	СКБ-РС
-------------------------	--------

Копировал	Формат А3
-----------	-----------