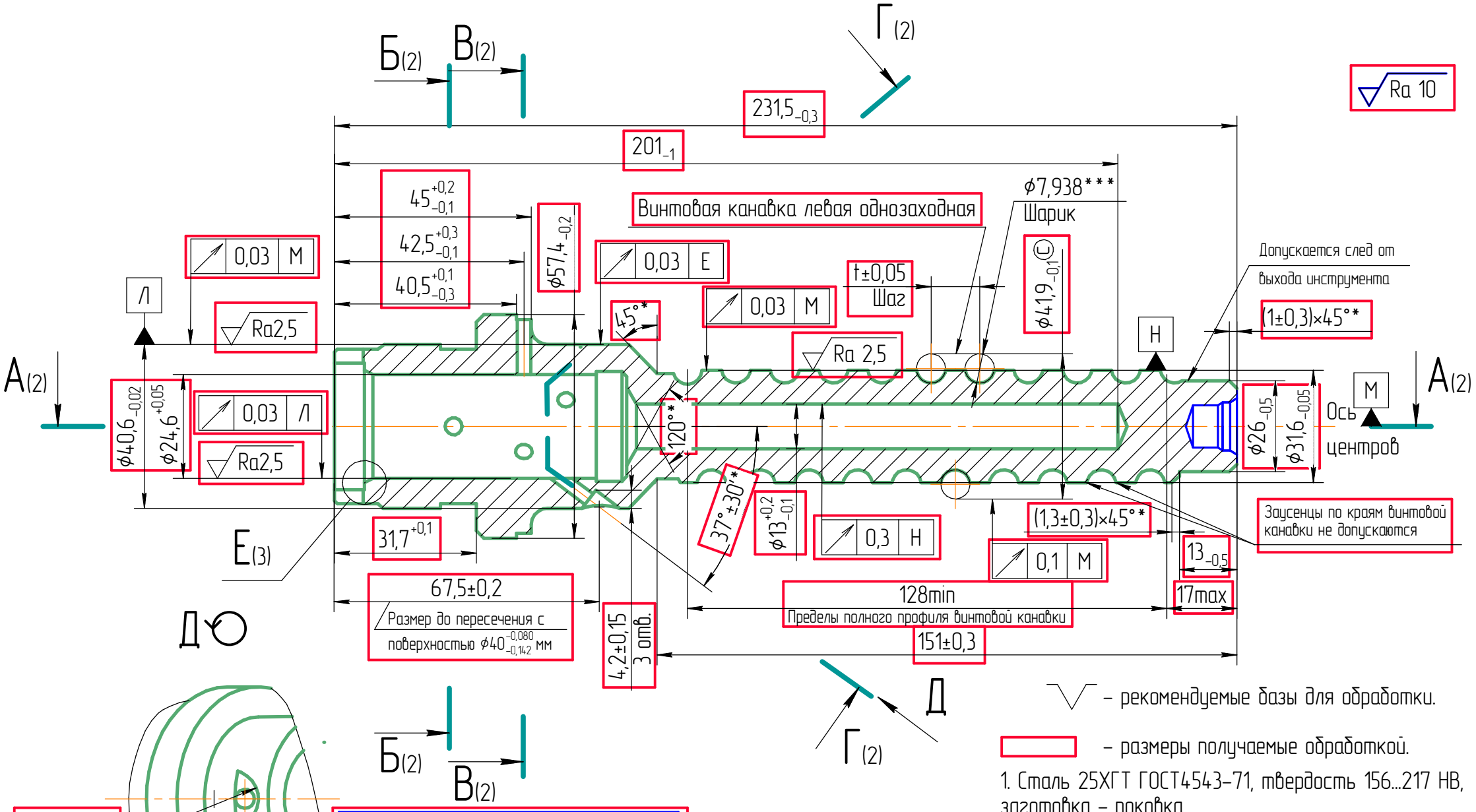
Эскиз обработки винтов ШНКФ453461.700/221; ШНКФ453461.700/221-25



Деталь	t, мм
ШНКФ453461.700/221	13,5
ШНКФ453461.700/221-25	15,0

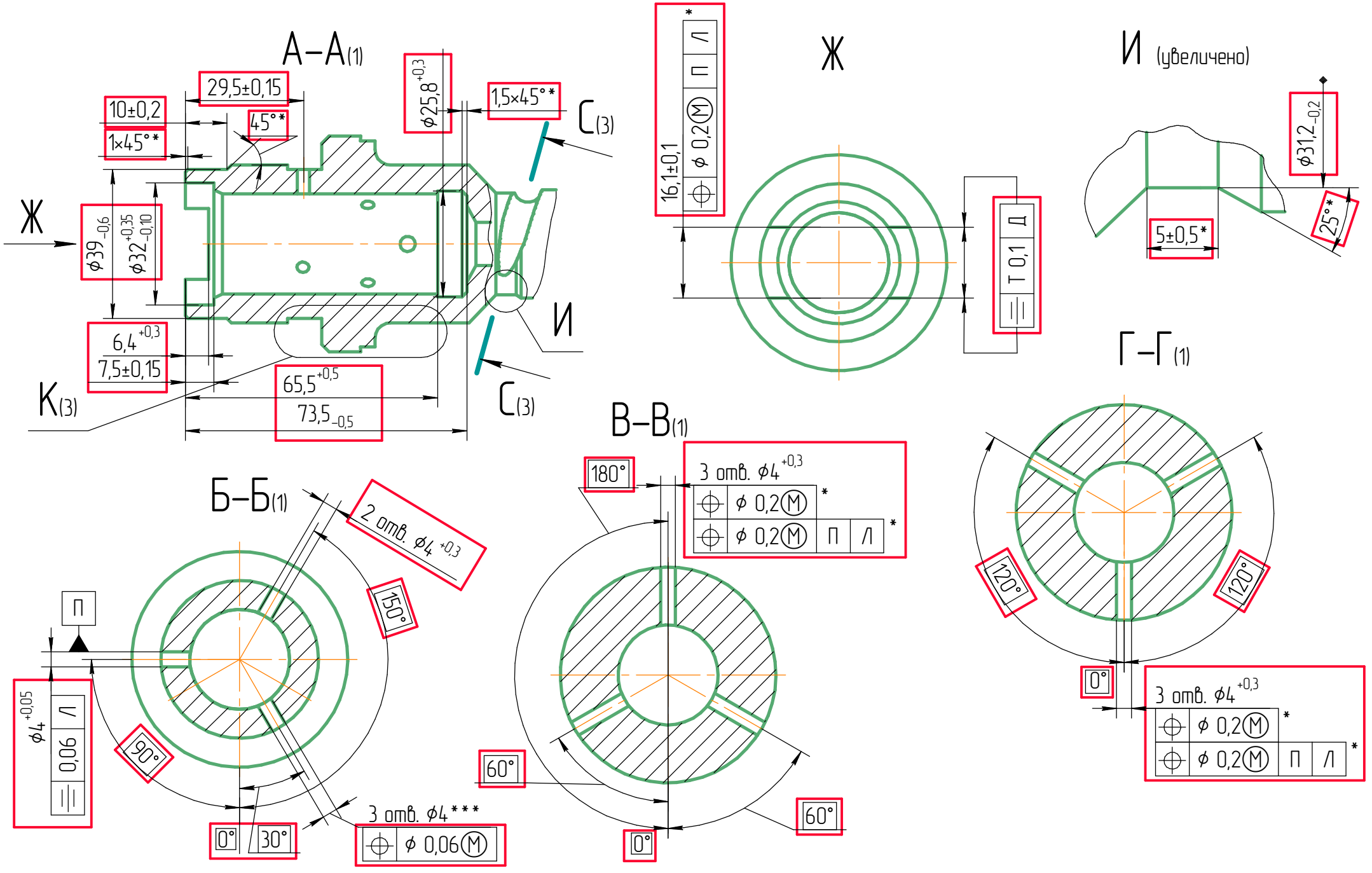
– рекомендуемые базы для обработки.

– размеры получаемые обработкой.

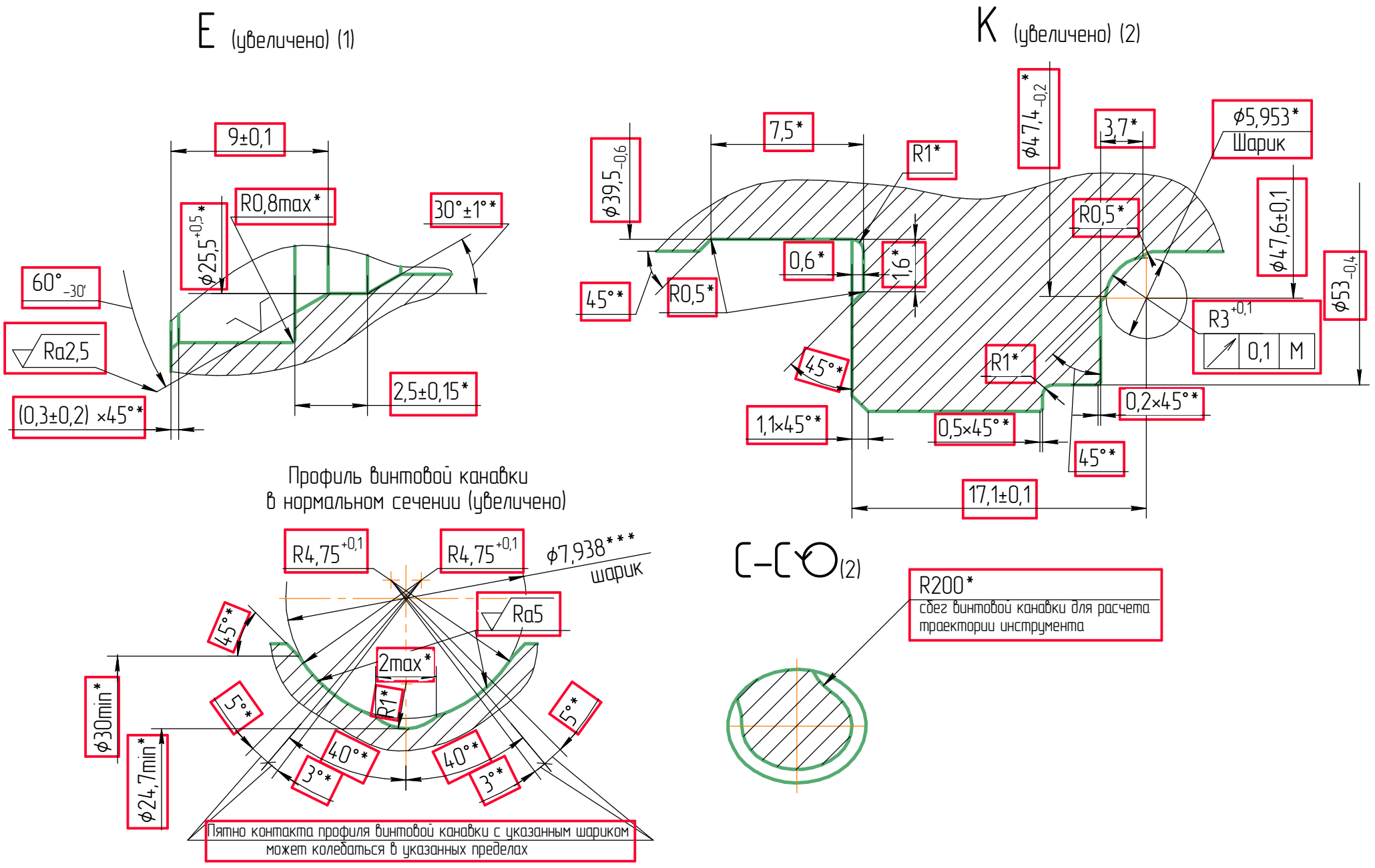
1. Сталь 25ХГТ ГОСТ4543-71, твердость 156...217 НВ, заготовка – поковка.
2. *Размеры обеспечиваются инструментом.
3. **Размеры до обработки.
4. ***Размеры для справок.
5. Ⓒ – специальная (ключевая) характеристика.

Лист 2 Листов 15

Эскиз обработки винтов ШНКФ453461.700/221; ШНКФ453461.700/221-25

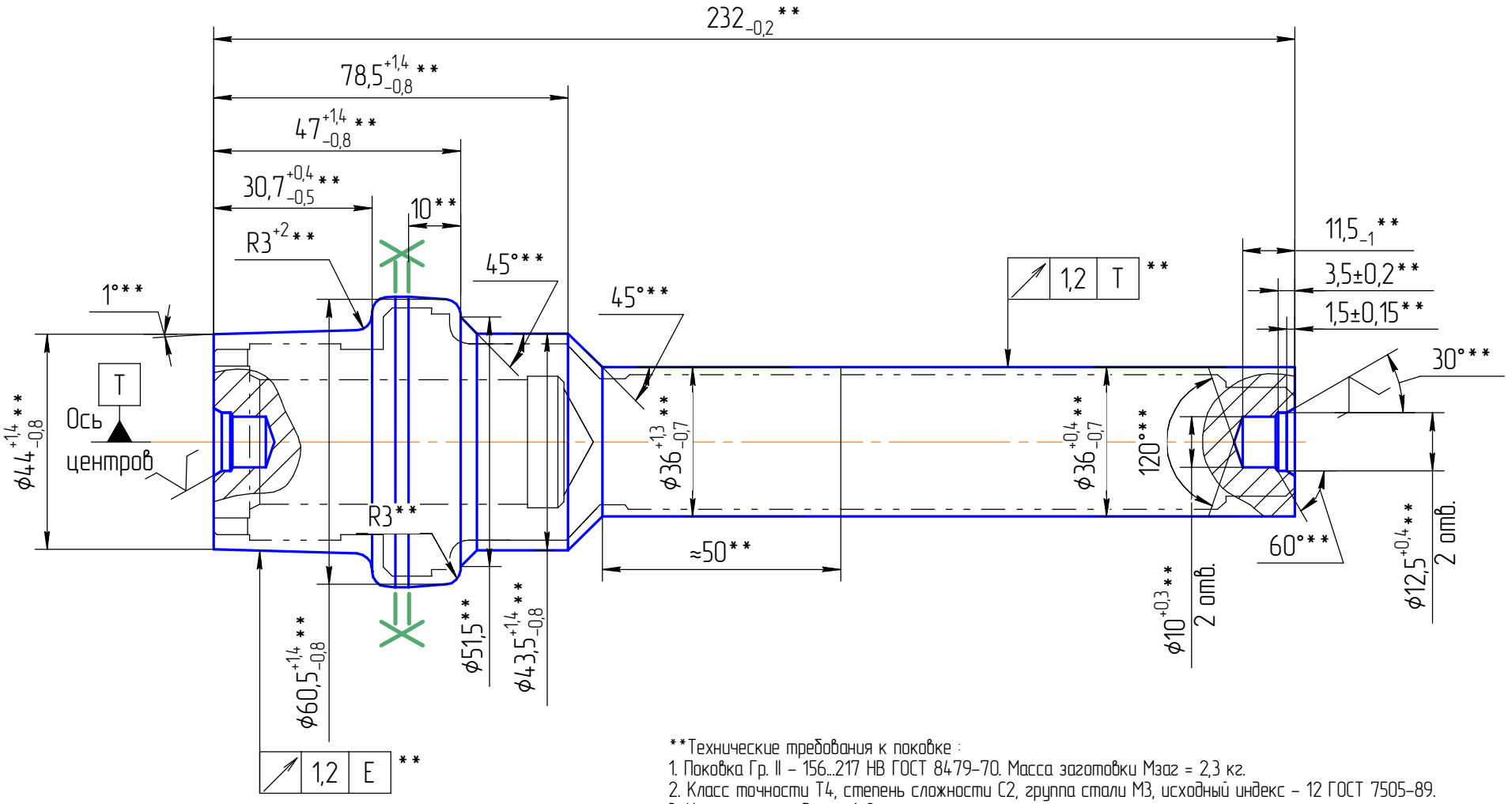


Эскиз обработки винтов ШНКФ453461.700/221; ШНКФ453461.700/221-25



Эскиз обработки винтов ШНКФ453461.700/221; ШНКФ453461.700/221-25

Эскиз заготовки винтов ШНКФ453461.700/221; ШНКФ453461.700/221-25

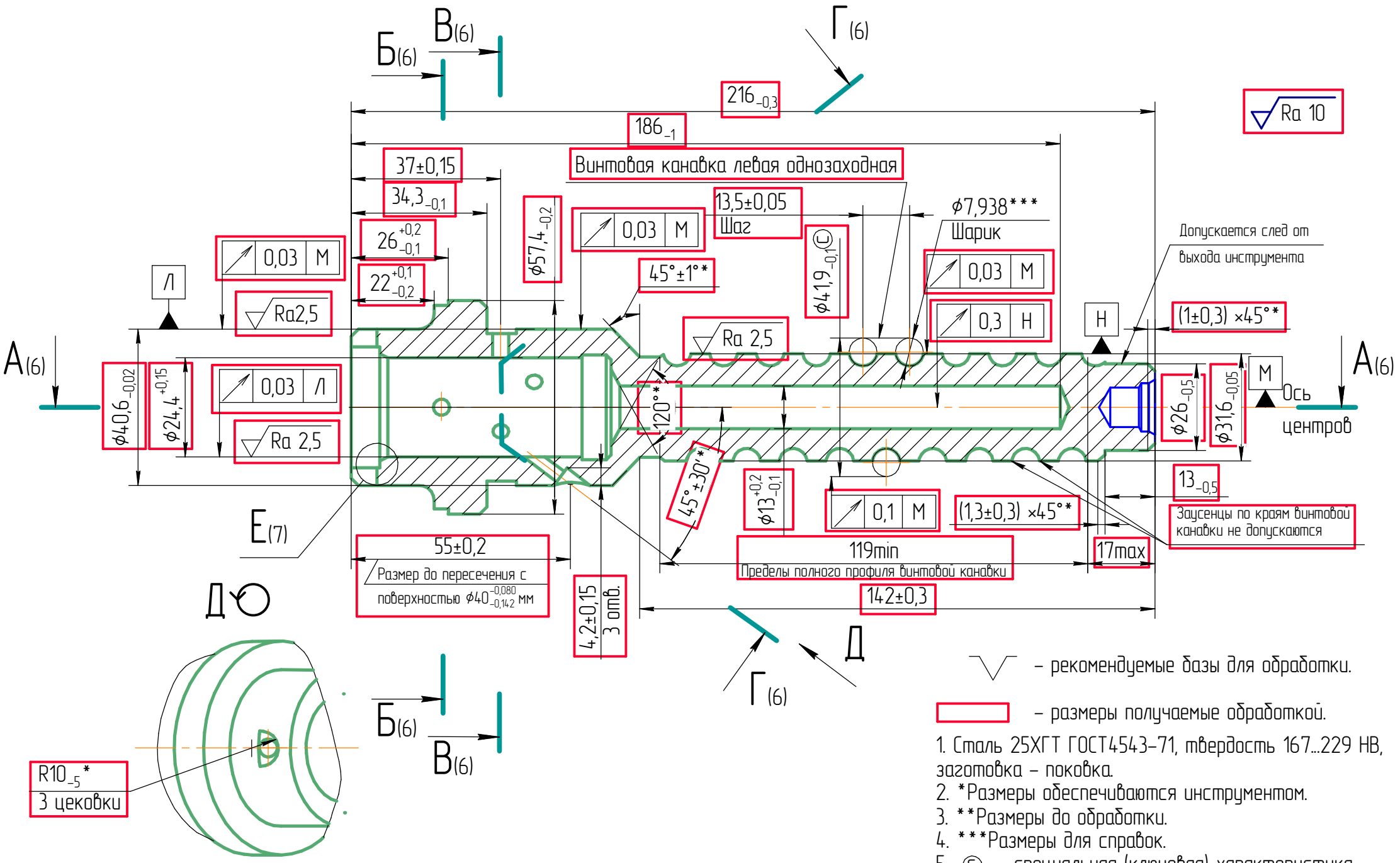


**Технические требования к поковке :

1. Поковка Гр. II – 156...217 НВ ГОСТ 8479-70. Масса заготовки Мзаг = 2,3 кг.
2. Класс точности Т4, степень сложности С2, группа стали М3, исходный индекс – 12 ГОСТ 7505-89.
3. Неуказанные радиусы 1...2 мм.
4. Допускаемое смещение по разъему штампа "Х-Х" не более 0,6 мм.
5. Допускаемый остаточный облой по контуру обрезки не более 0,8 мм; заусенец по разъему матриц не более 1,6 мм.
6. Допускаемая изогнутость не более 0,8 мм.
7. Допускаются внешние дефекты величиной не более 1/3 фактического припуска под механическую обработку.
8. Поковка очищена от окалины.

Лист 5 Листов 15

Эскиз обработки винта ШНКФ453461.710/211



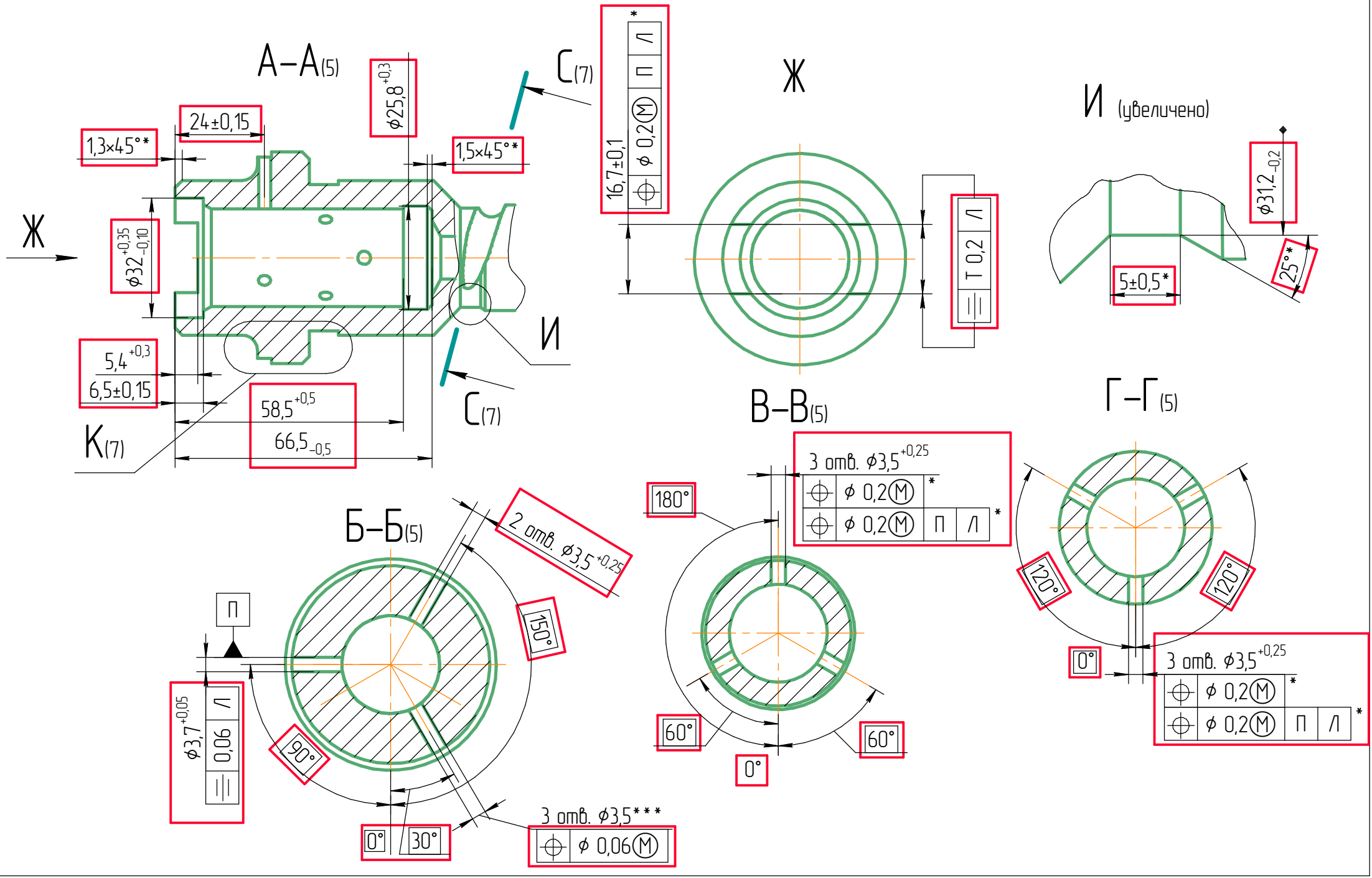
– рекомендуемые базы для обработки.

– размеры получаемые обработкой.

1. Сталь 25ХГТ ГОСТ4543–71, твердость 167...229 НВ, заготовка – поковка.
2. *Размеры обеспечиваются инструментом.
3. **Размеры до обработки.
4. ***Размеры для справок.
5. Ⓒ – специальная (ключевая) характеристика.

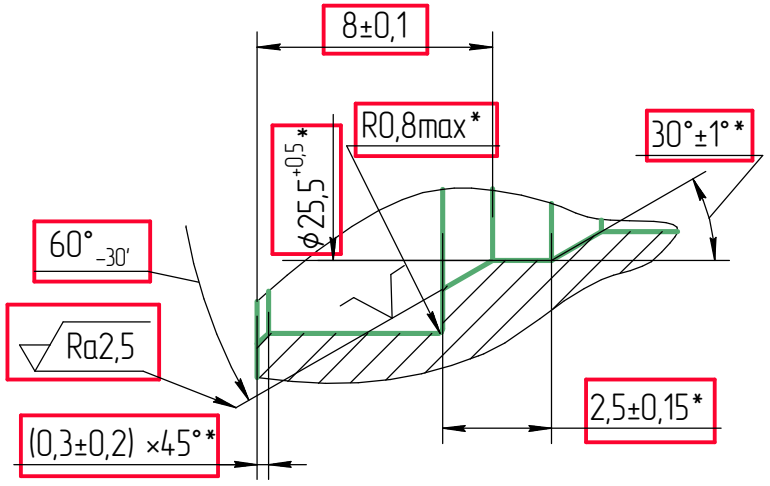
Лист 6 Листов 15

Эскиз обработки винта ШНКФ453461.710/211

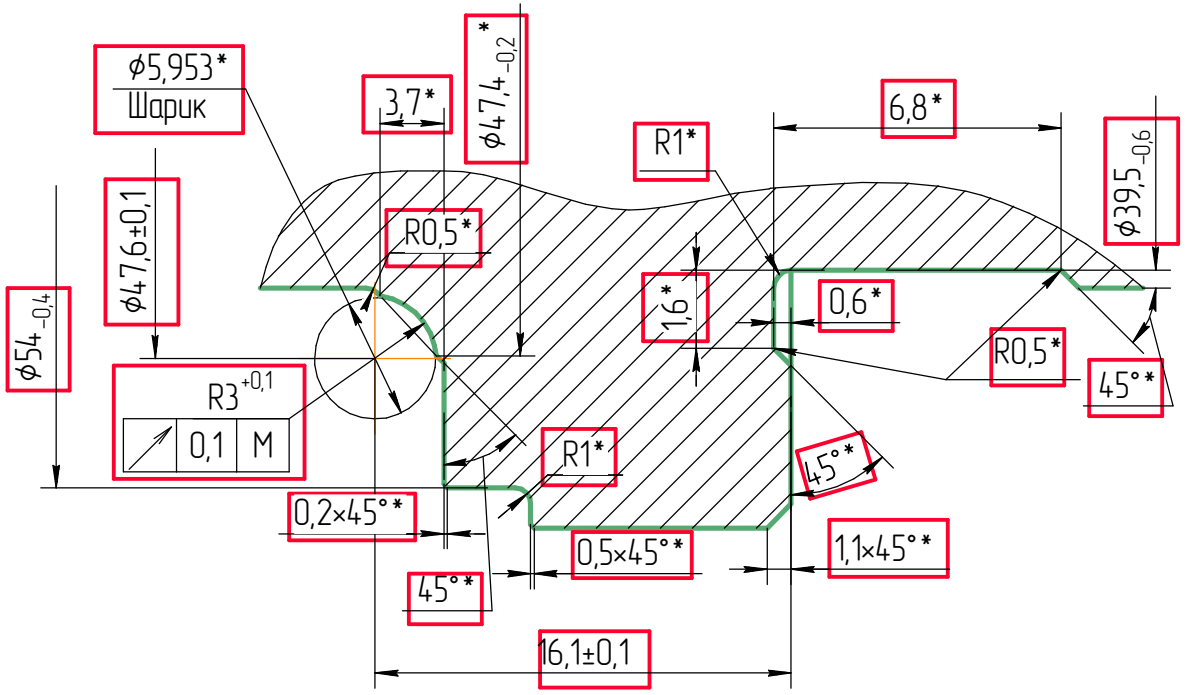


Эскиз обработки винта ШНКФ453461.710/211

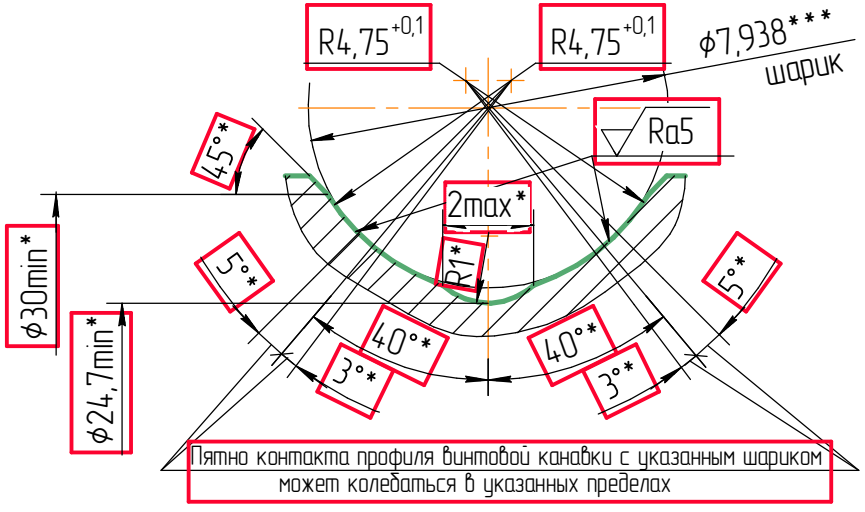
E (увеличено) (5)



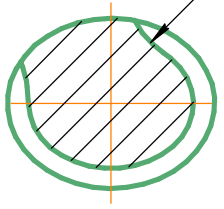
K (увеличено) (6)



Профиль винтовой канавки
в нормальном сечении (увеличено)



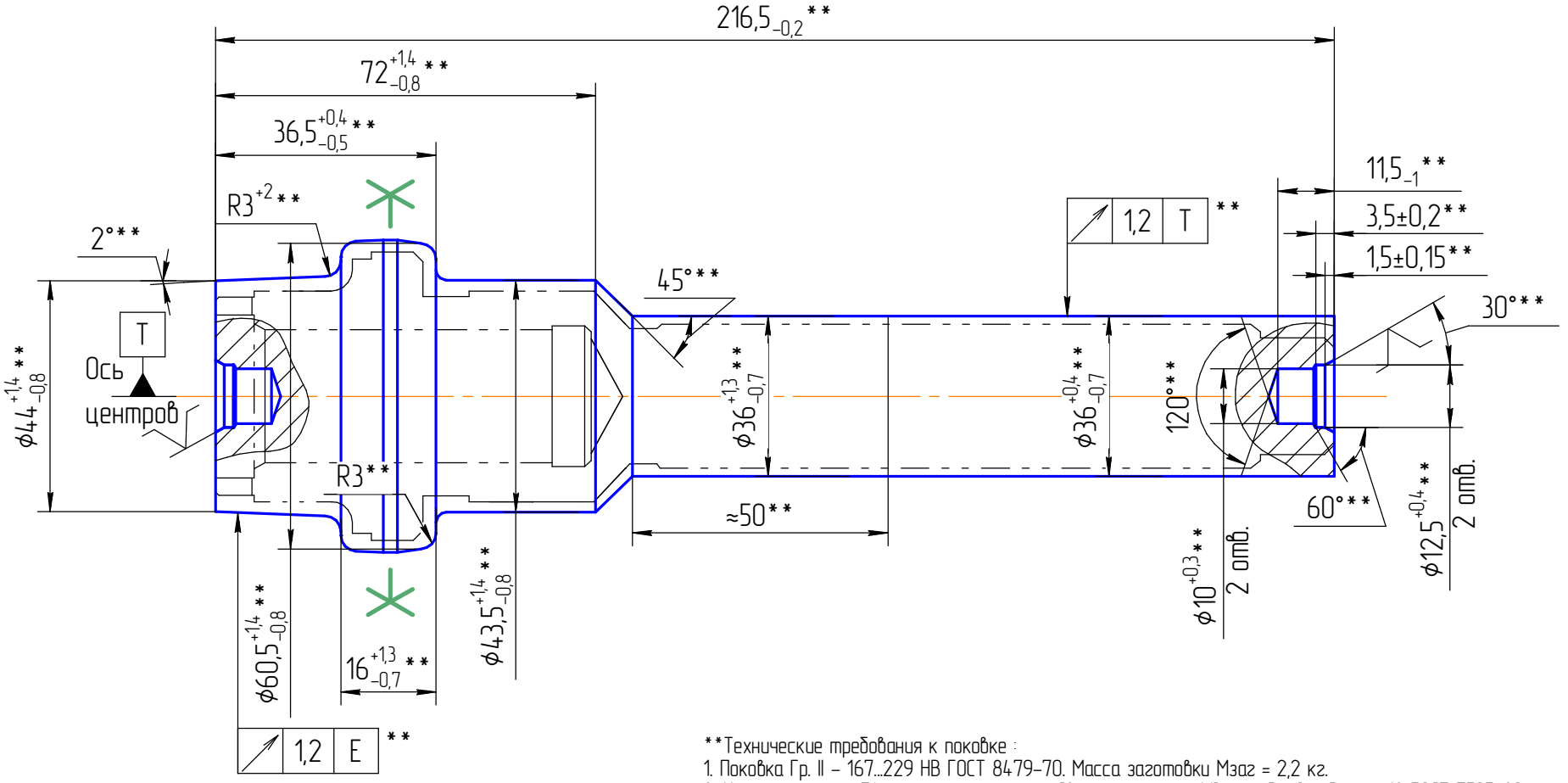
C–C (6)



R200*
сбег винтовой канавки для расчета траектории инструмента

Эскиз обработки винта ШНКФ453461.710/211

Эскиз заготовки винта ШНКФ453461.710/211

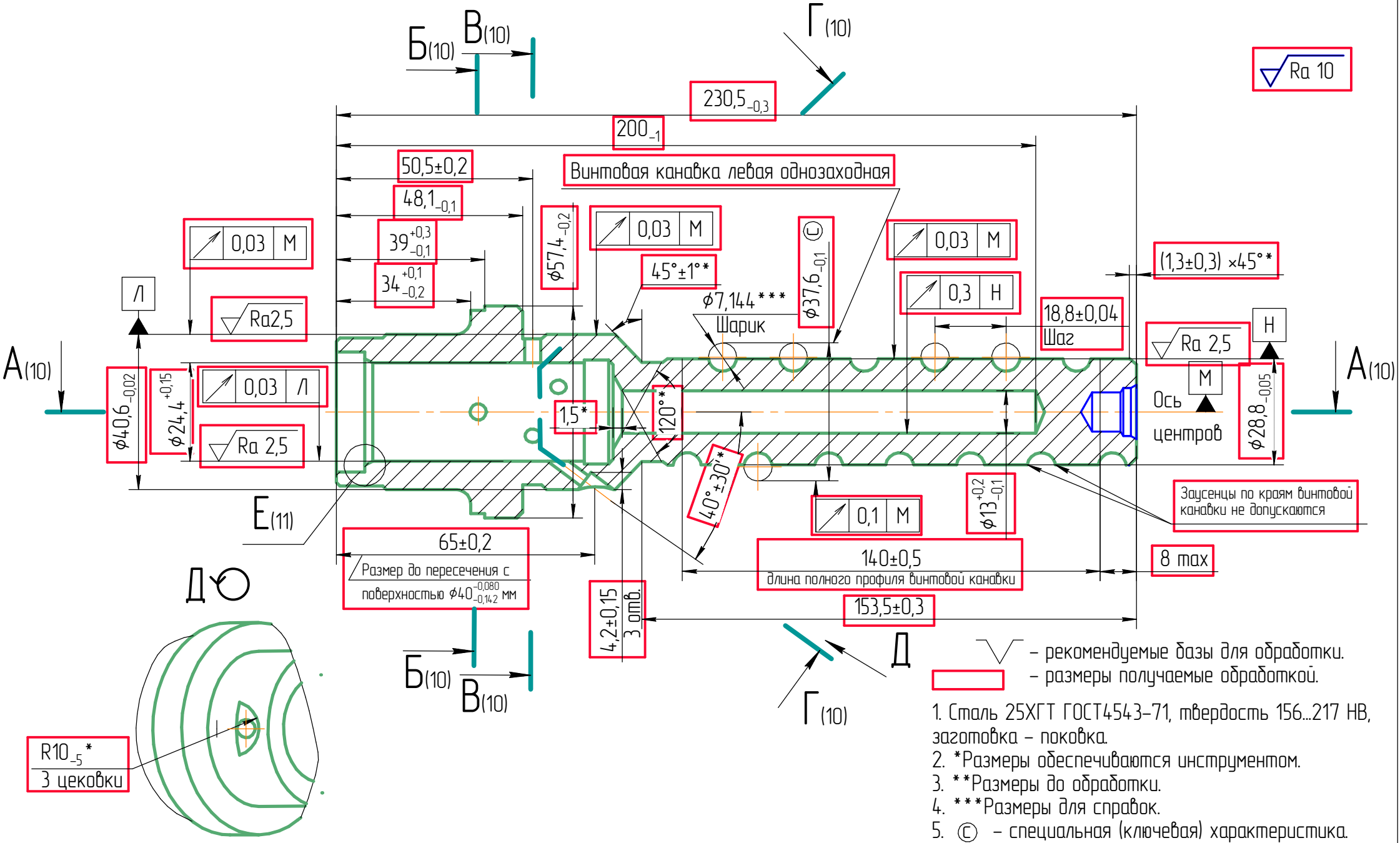


**Технические требования к поковке :

1. Поковка Гр. II – 167...229 НВ ГОСТ 8479-70. Масса заготовки Мзаг = 2,2 кг.
2. Класс точности Т4, степень сложности С2, группа стали М3, исходный индекс – 12 ГОСТ 7505-89.
3. Неуказанные радиусы 1...2 мм.
4. Допускаемое смещение по разъему штампа "Х-Х" не более 0,6 мм.
5. Допускаемый остаточный облой по контуру обрезки не более 0,8 мм; заусенец по разъему матриц не более 1,6 мм.
6. Допускаемая изогнутость не более 0,8 мм.
7. Допускаются внешние дефекты величиной не более 1/3 фактического припуска под механическую обработку.
8. Поковка очищена от окалины.

Лист 9 Листов 15

Эскиз обработки винта ШНКФ453461.420/321



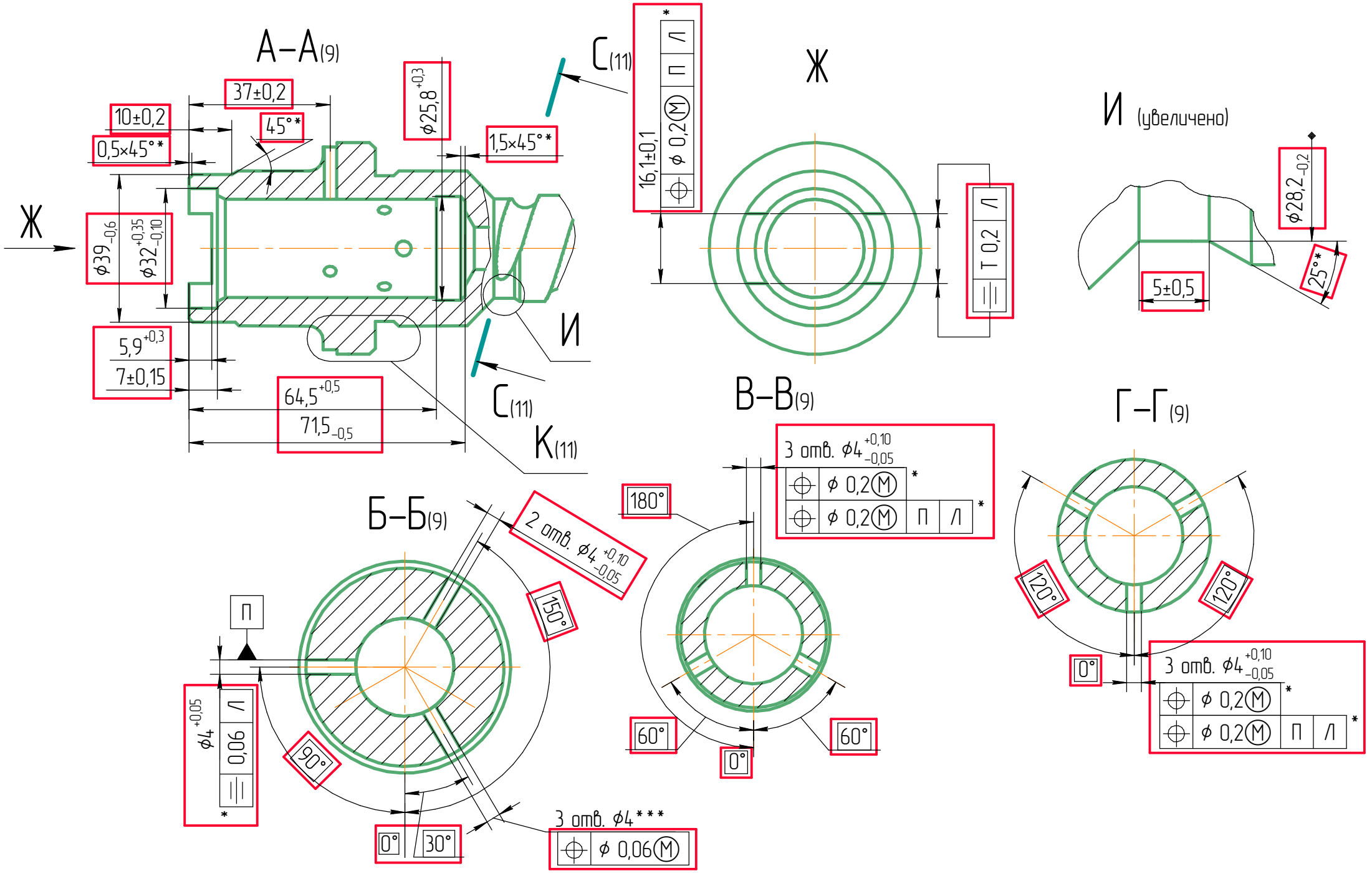
– рекомендуемые базы для обработки.

– размеры получаемые обработкой.

1. Сталь 25ХГТ ГОСТ4543–71, твердость 156...217 НВ, заготовка – поковка.
2. *Размеры обеспечиваются инструментом.
3. **Размеры до обработки.
4. ***Размеры для справок.
5. Ⓒ – специальная (ключевая) характеристика.

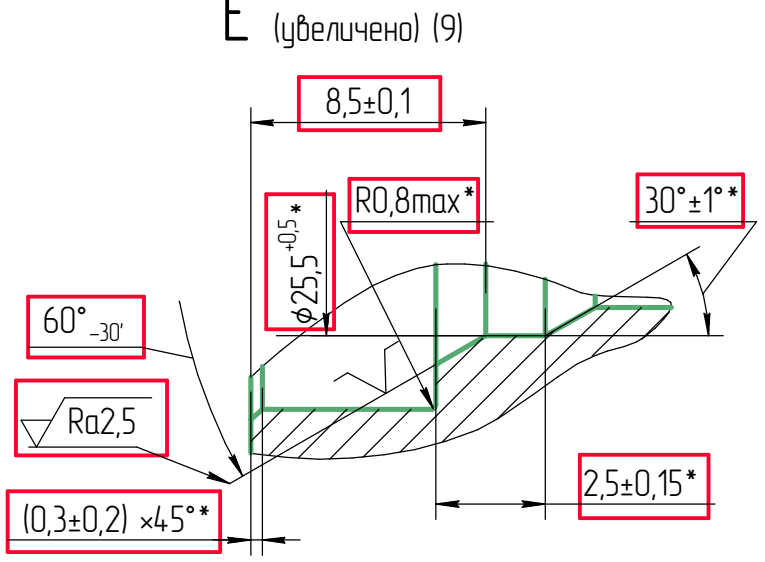
Лист 10 Листов 15

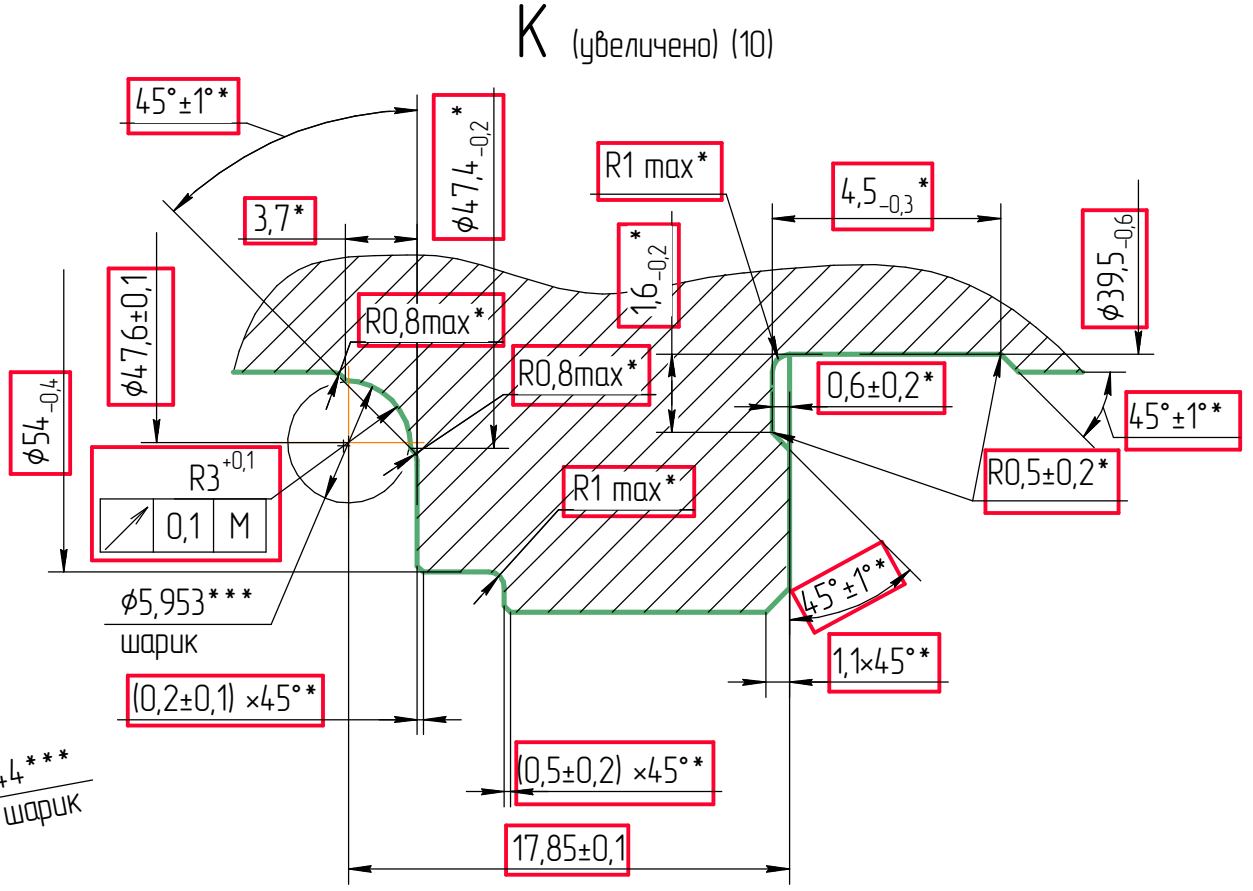
Эскиз обработки винта ШНКФ453461.420/321



Лист 11 Листов 15

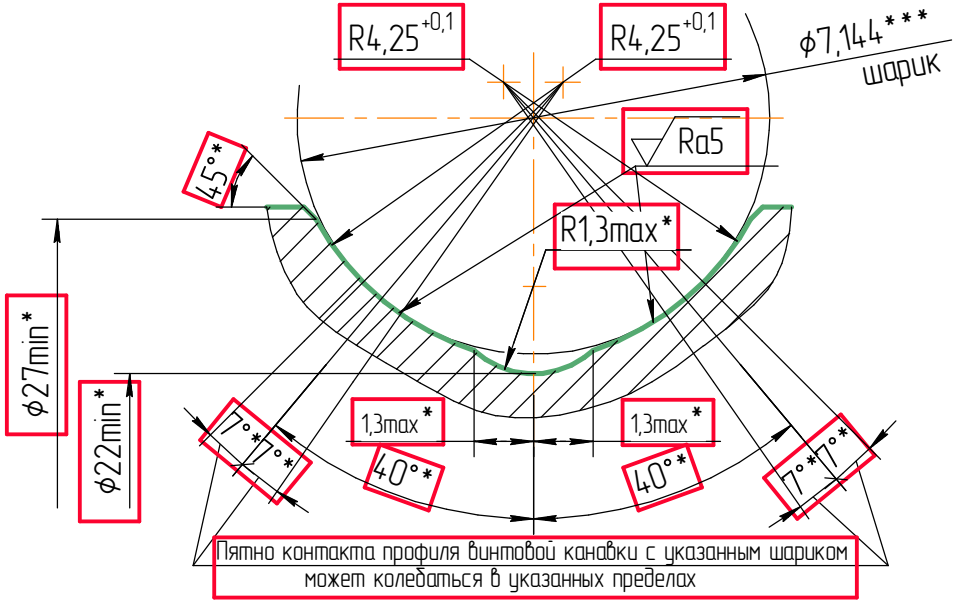
Эскиз обработки винта ШНКФ453461.420/321

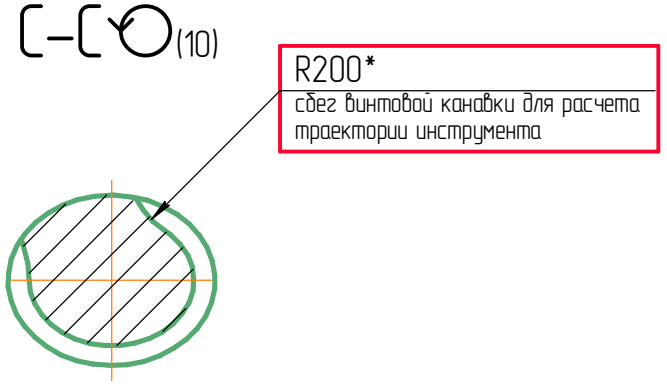




Профиль винтовой канавки

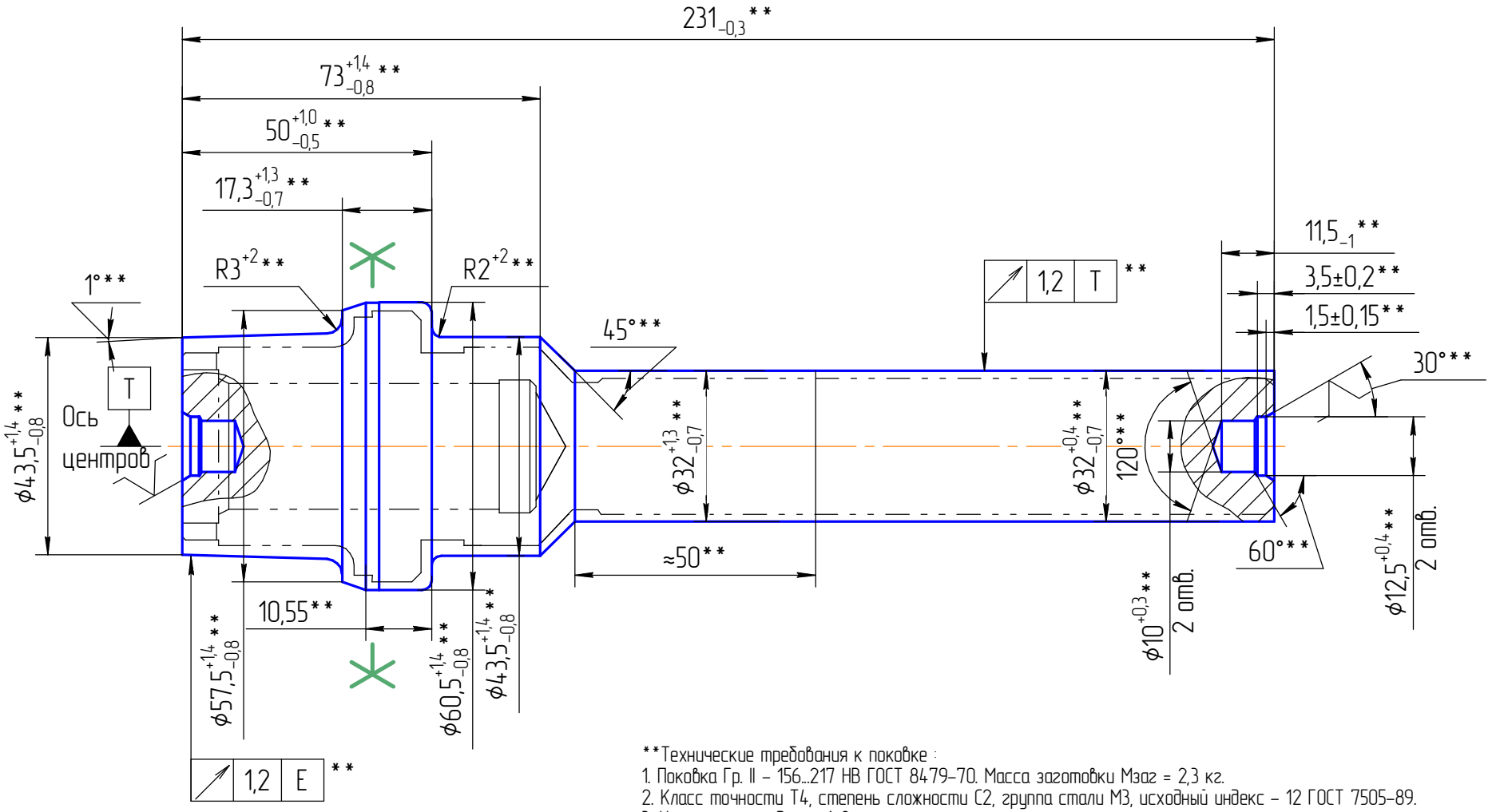
в нормальном сечении (увеличено)





Эскиз обработки винта ШНКФ453461.420/321

Эскиз заготовки винта ШНКФ453461.420/321

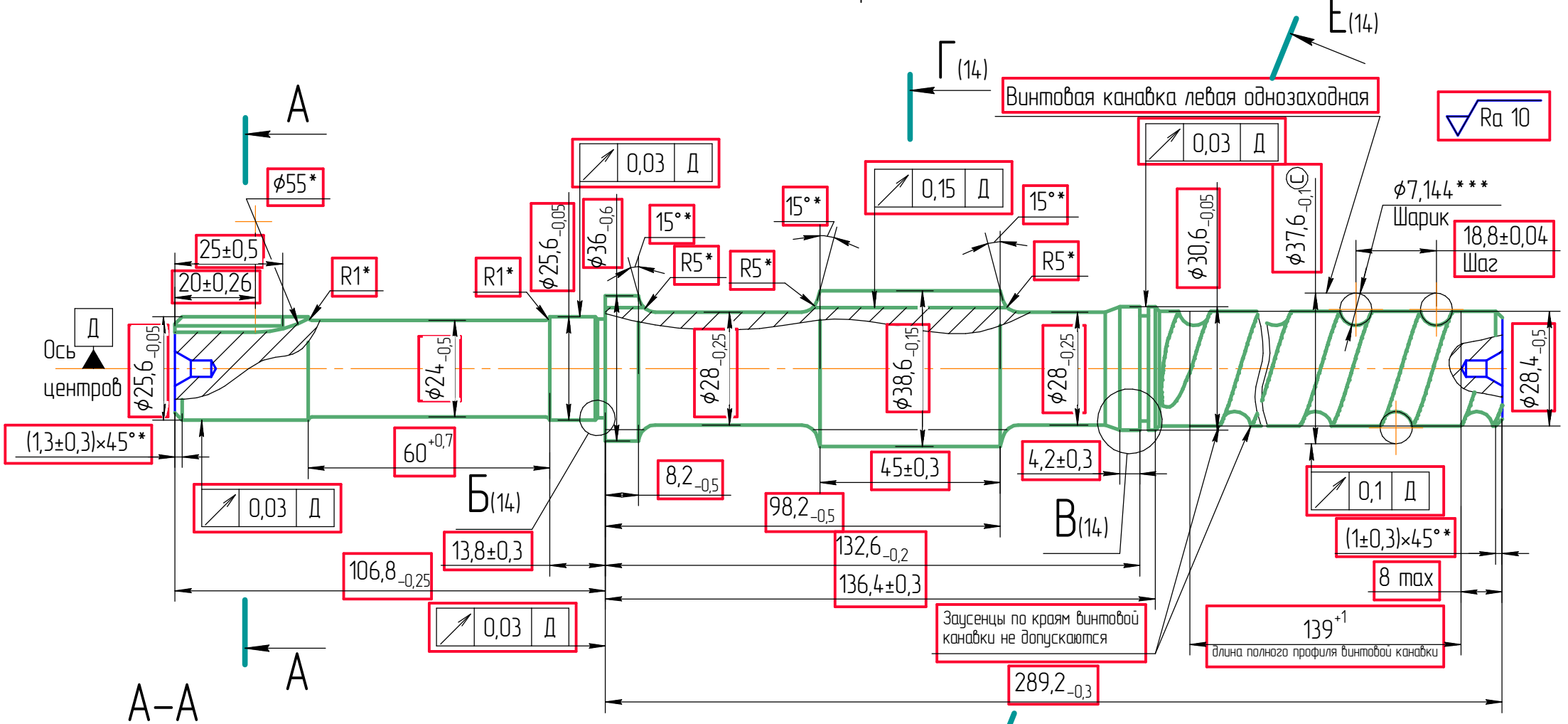


**Технические требования к поковке :

1. Поковка Гр. II – 156...217 НВ ГОСТ 8479–70. Масса заготовки Мзаг = 2,3 кг.
2. Класс точности Т4, степень сложности С2, группа стали М3, исходный индекс – 12 ГОСТ 7505–89.
3. Неуказанные радиусы 1...2 мм.
4. Допускаемое смещение по разъему штампа "Х–Х" не более 0,6 мм.
5. Допускаемый остаточный облой по контуру обрезки не более 0,8 мм; заусенец по разъему матриц не более 1,6 мм.
6. Допускаемая изогнутость не более 0,8 мм.
7. Допускаются внешние дефекты величиной не более 1/3 фактического припуска под механическую обработку.
8. Поковка очищена от окалины.

Лист 13 Листов 15

Эскиз обработки винта 4310-3401359



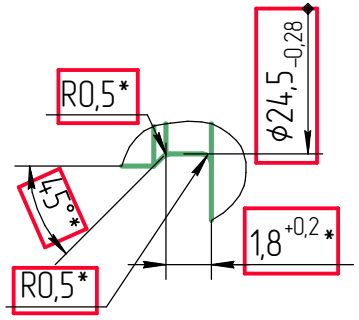
– рекомендуемые базы для обработки.

– размеры получаемые обработкой.

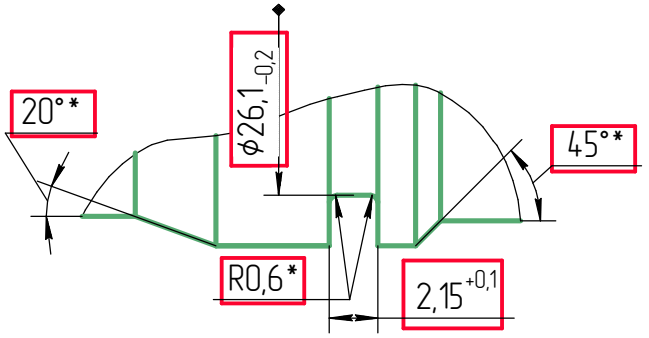
1. Сталь 25ХГТ ГОСТ4543-71, твердость 156...217 НВ, заготовка – поковка.
2. *Размеры обеспечиваются инструментом.
3. **Размеры до обработки.
4. ***Размеры для справок.
5. Ⓒ – специальная (ключевая) характеристика.

Эскиз обработки винта 4310-3401359

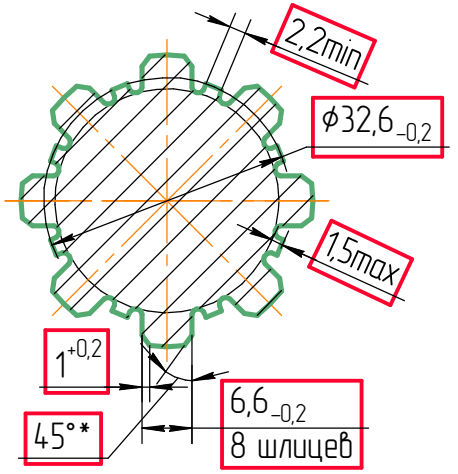
Б(13) (увеличено)



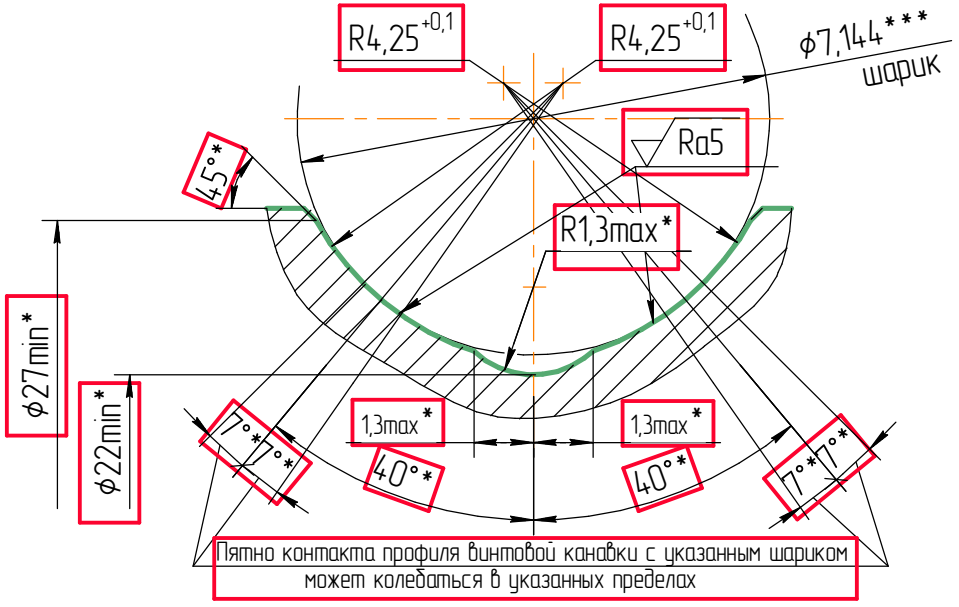
В(13) (увеличено)



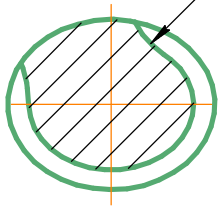
Г–Г(14) (увеличено)



Профиль винтовой канавки
в нормальном сечении (увеличено)



Е–Е(13)

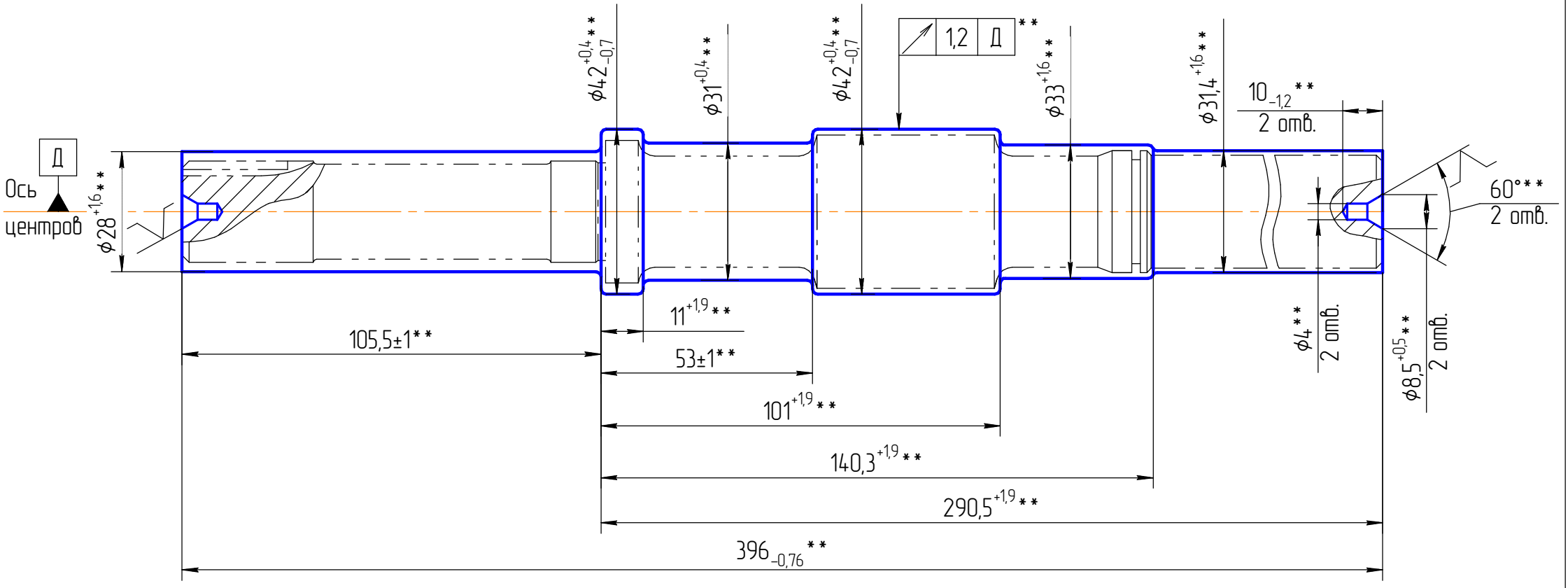


R200*
сбег винтовой канавки для расчета траектории инструмента

Лист 15 Листов 15

Эскиз обработки винта 4310-3401359

Эскиз заготовки винта 4310-3401359



**Технические требования к поковке :

1. Поковка Гр. II – 156...217 НВ ГОСТ 8479-70. Масса заготовки Мзаг = 2,4 кг.
2. Класс точности Т3, степень сложности С1, группа стали М2, исходный индекс – 9 ГОСТ 7505-89.
3. Кривизна поковки до 0,5 мм.
4. Допускаются внешние дефекты величиной до 1/3 фактического припуска на механическую обработку.
5. Неуказанные радиусы 2^{+1} мм.
6. Поковка очищена от окалины.