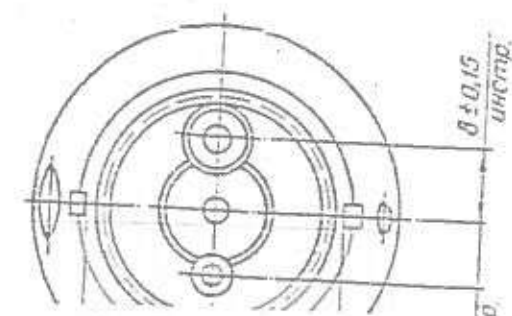
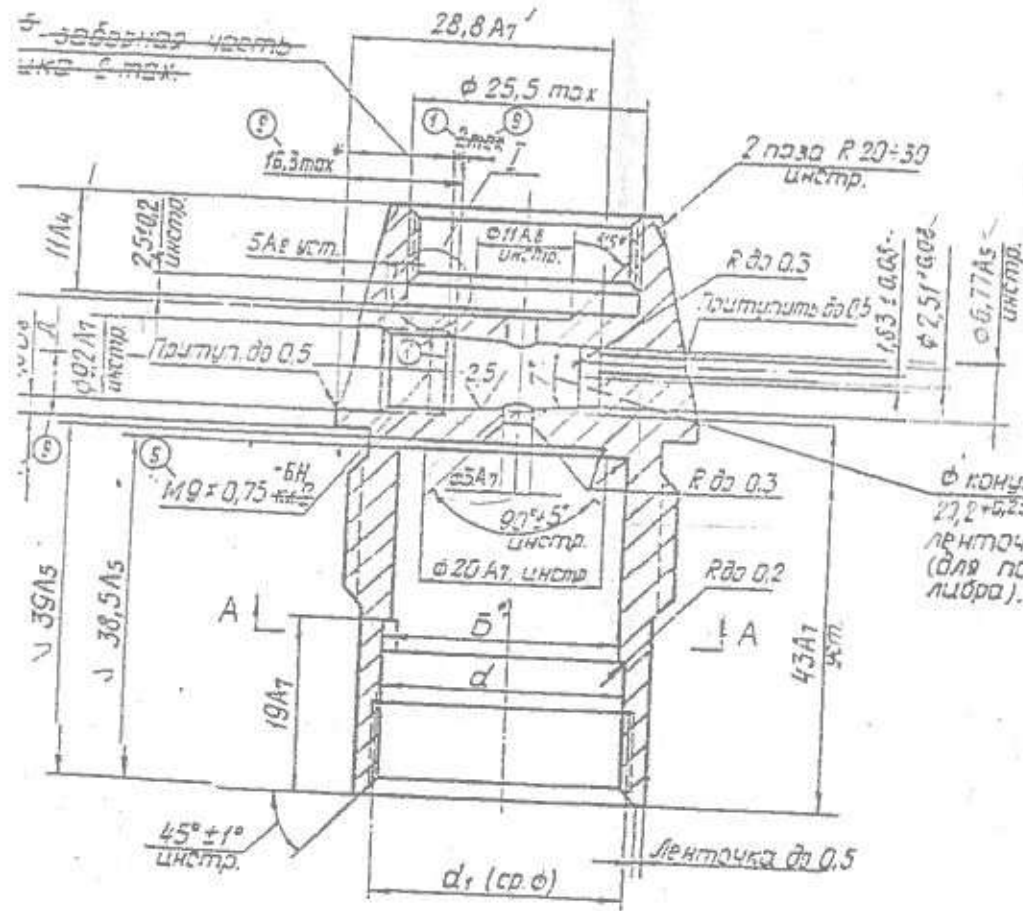
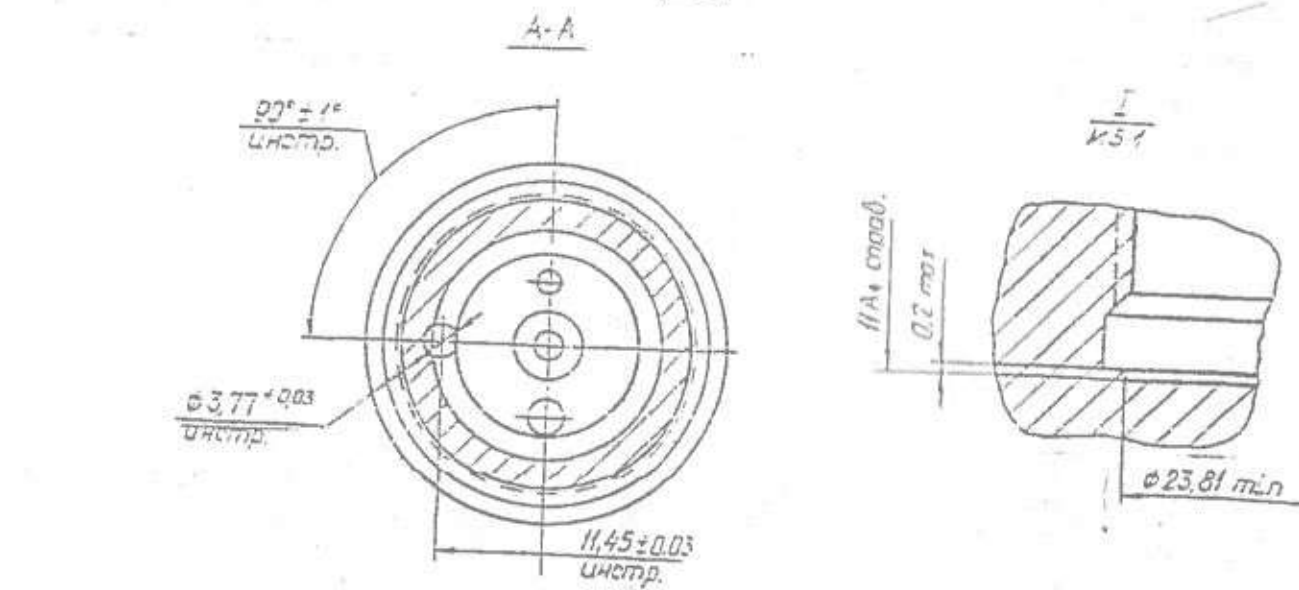
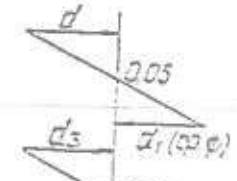


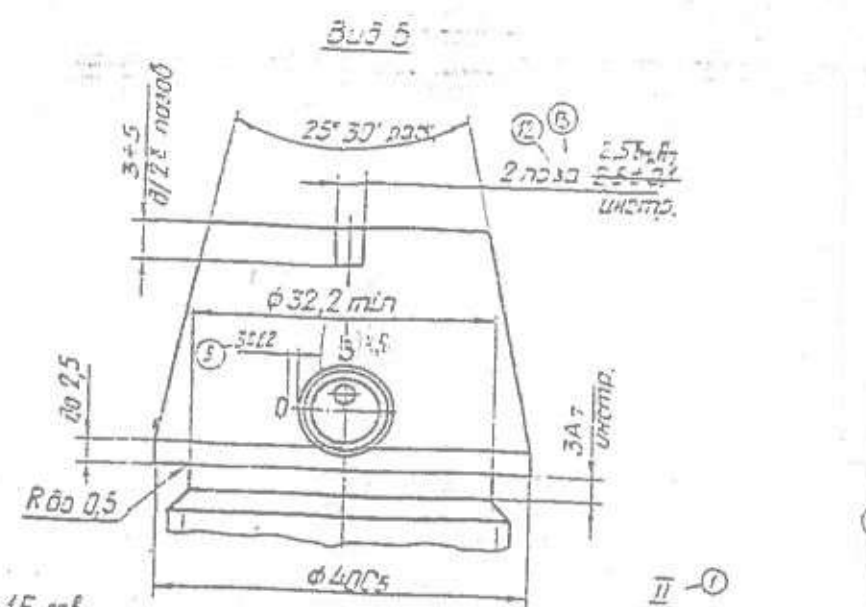


Эксцентриситет

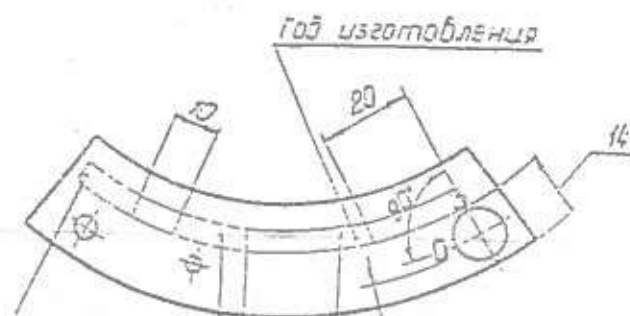


Сп 3М25 x 1F лев.
Профиль по ГОСТ НКТП 4120
Нар. ф = 25
Ср. ф = 24,35 +0,155
Вн. ф = 23,81 +0,2

Сп 36,14 x 10 нит. на 25,4 мм кл. 2
Профиль по ГОСТ НКТП 1260
До покрытия
Нар. ф = 36,14 -0,04
Ср. ф = 34,514 -0,16
Вн. ф = 32,888
После покрытия
Сп 36,18 x 10 нит. на 25,4 мм кл. 2
Нар. ф = 35,94 макс
Ср. ф = 34,554 макс
Вн. ф = 32,928



Расположение маркировки



1. Угол конуса конической отверстия в корпусе и угол конуса конуса обеспечить приспособкой соответствующего режущего и контрольно-измерительного инструмента и приспособления к единому контрольному, принятому за эталон. Угол на эталоне должен быть в пределах $7^{\circ} \pm 5'$.
2. Взаимное расположение осей конического отверстия, центрального отверстия и отверстия под дет. 39 проверять одновременно калибром с допускаемым смещением каждой из осей относительно оси конического отверстия до 0,25 мм.
3. Перпендикулярность резьбы Сп 3М25 x 1F лев. к верхнему торцу проверять резьбовым калибром с фланцем и непроходным щупом 0,1 мм.
4. Перпендикулярность наружной резьбы Сп 36,14 x 10 нит. к фланцу проверять резьбовым калибром с непроходным щупом 0,2 мм.
5. Число витков полного профиля наружной резьбы должно быть не менее 5,5.
6. У резьбы Сп 3М25 x 1F лев. и М28 x 1 кл. 2а лев. снятие заходных витков не должно превышать одной нитки в сумме (для каждой из резьб).
7. Расположение пазов для карення по окружности произвольно.
8. Резьбы М9 x 0,75 кл. 2 и М7 x 0,75 кл. 2 не проверяются резьбовыми калибрами.
9. Непрофосфатированные места в отв. ф 5А7 инстр. лакировать лаком ЛШ-25, подкисленным нитрозидом ГОСТ 9307-89.78.
10. Маркировать шрифтом 3.
11. Допускается:
 - исправление конического отверстия на размер диаметра конуса 6,6 мм на глубине 27,2 +0,25, при этом дет. 36 должна изготавливаться с увеличенными размерами, указанными в чертеже дет. 36;
 - фрезерование резьбы Сп 36,14 x 10 нит.; Сп 3М25 x 1F лев. и М28 x 1 кл. 2а лев. одновременным снятием заходных витков резьбы при условии выполнения технических требований п.п. 5,6 соответственно;
 - по ф 9,2А7 инстр. следы резьбы;
 - по ф 2,51 +0,03 с наружной стороны дохождение непроходной пробы на глубину до 1,5 мм;
 - изготовление детали без подреза за резьбой Сп 3М25 x 1F лев., при этом резьба должна быть на длине 10,4 мм от верхнего торца;
 - покрытие ЛШ-25 или ЦУ.ХР;
 - на дне расточки 11А4 уступ или зарез, как указано на выносном элементе I;
 - смещение оси буквы О относительно оси конического отверстия до 1 мм;
 - обточка резьбовых калибров не до 3 1/2 оборотов для резьбы Сп 3М25 x 1F лев. и М28 x 1 кл. 2а лев.;
 - навинчивание резьбового калибра не до 3 1/2 оборотов для резьбы Сп 36,14 x 10 нит. на 25,4 мм кл. 2;
 - замена размера 11,45 ± 0,03 инстр. размером 11,45, равным 25,81 мм, при этом ф 3,77 +0,03 инстр. может быть ф 3,65 +0,05 инстр.;
 - срезање резьбы М28 x 1 кл. 2а лев. не допускается;
 - вместо отверстия ф 2,51 +0,03 отверстие ф 2,59 +0,05;
 - смещение буквы 3 относительно оси конического отверстия в горизонтальном направлении ± 1,2 мм;
 - резьба на внутреннем диаметре резьбы М7 x 0,75 кл. 2 и М9 x 0,75 кл. 2 до 0,03 мм;
 - резьба на среднем диаметре резьбы Сп 3М25 x 1F лев. до 0,02 мм после покрытия;
 - лак ЛШ-20; ЛШ-30;
 - материал стали марок 35 и 50 отожженная ГОСТ 1051-73 с определением ударной вязкости по ТУ 14-1-701-73.
 - 12. Вместо отверстия ф 6,77А7 инстр. отверстие ф 6,6А7 инстр.
 - 13. Маркировать шрифтом 4.
 - 14. Незначительные зазоры на наружных кромках, балочках и клинчатках, которые устанавливаются контрольными образцами, соответствующими с предельными значениями.
 - 15. Занимать размер Г размером Д с шагом 0,3 ± 0,2.