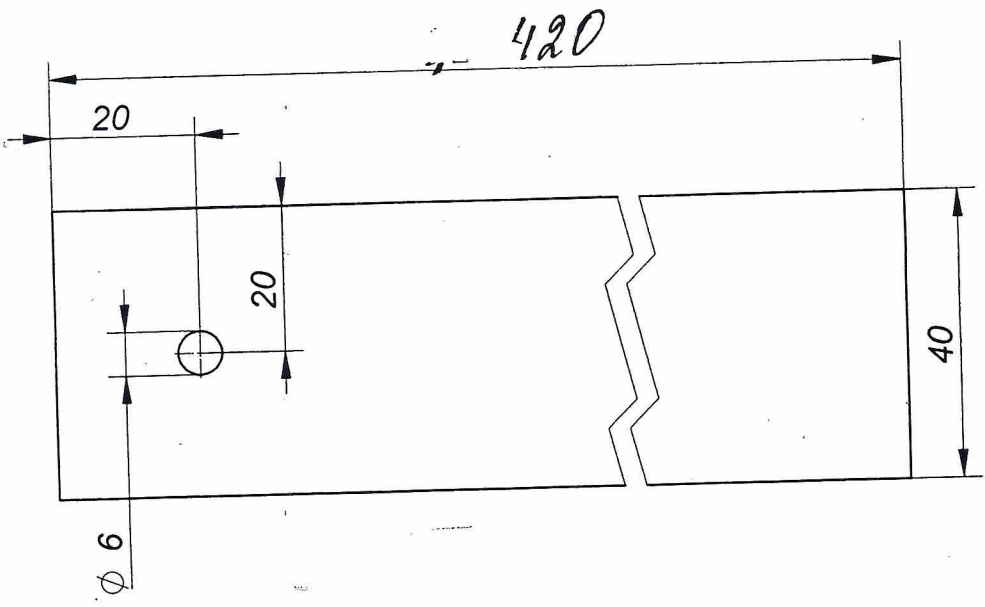


ЕФЯУ.0001.12.005

√Ra 12,5(√)

Перв. примен.

Сл.ав. №



5-кф широким 40

1 H14, h14, ±IT14/2.

Подп. и дата

Дубл.

Инв.

Взам. инв. №

Подр. и дата

Инв. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				

ЕФЯУ.0001.12.005

Пластина механизма навивки

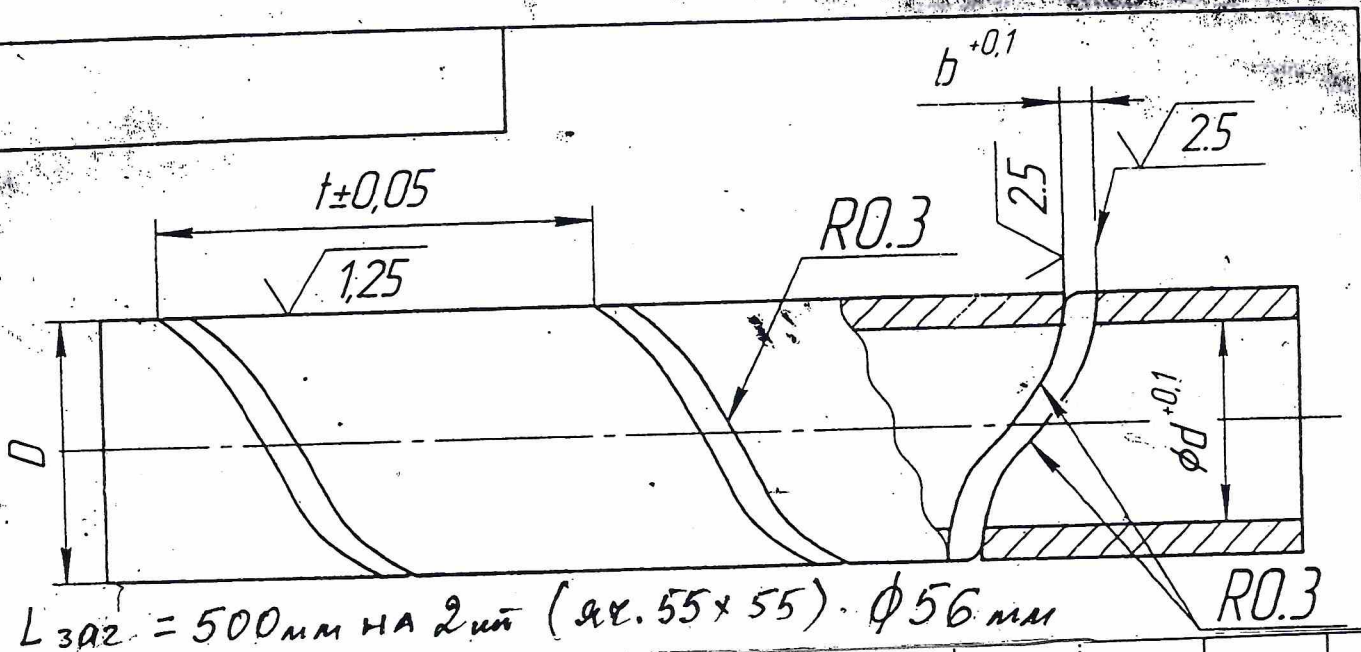
Лист 5 ГОСТ 19903-74 ст 65Г ГОСТ 1050-88

Лит.	Масса	Масштаб
		1:1
Лист 1	Листов 1	

РУП "БелЭЗ"

Копировал

Формат А4



D	22	27	30	37	40	45	50	55	62	68	86
d	13,5	17,5	19,5	27	28	34	39	43	48	56	72
t	20	32	36	48	56	72	80	85	96	114	140
b	3	3	3; 4	3; 4	3; 4	4	4	4	5	5	5
L	170(350)	170	270	200	200	200	225	350	270	350	350
N*	15x15	20x20	25x25	35x35	45x45	50x50	55x55	60x60	70x70	80x80	100x100

\*N - размер ячейки сетки

Товарная  
фрезерная  
термообработка

1. Материал ШХ-15, 40Х, 45, Х12МФ.

2. HRC 36...42.

3. Допускается закалка ТВЧ кромок винтовой канавки.

4. Острые кромки на винтовой канавке притупить до R=0.3 мм.

5. Конусность отв φ34 и φ45 не более 0,025 мм.

6. H14; h14; IT<sup>14</sup>/<sub>2</sub>.

7. В канавке заусенцы не допускаются. Наружную поверхность шлифовать начисто.

8. Отклонения от оси φ45 не более ±0,05 мм.

9. Сначала нарезается канавка, затем сверлится отверстие.

Листов 10

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ	Прокольева	И. Кош	
Проб	Бенчик		
Т.контр.			

Втулка-Спираль

1:1

Лист	Масса	Масштаб
		1:1
Лист	Листов	1

Ст 40Х ГОСТ 380-05 |