

Первичное применение

Справ. N

Подп. и дата

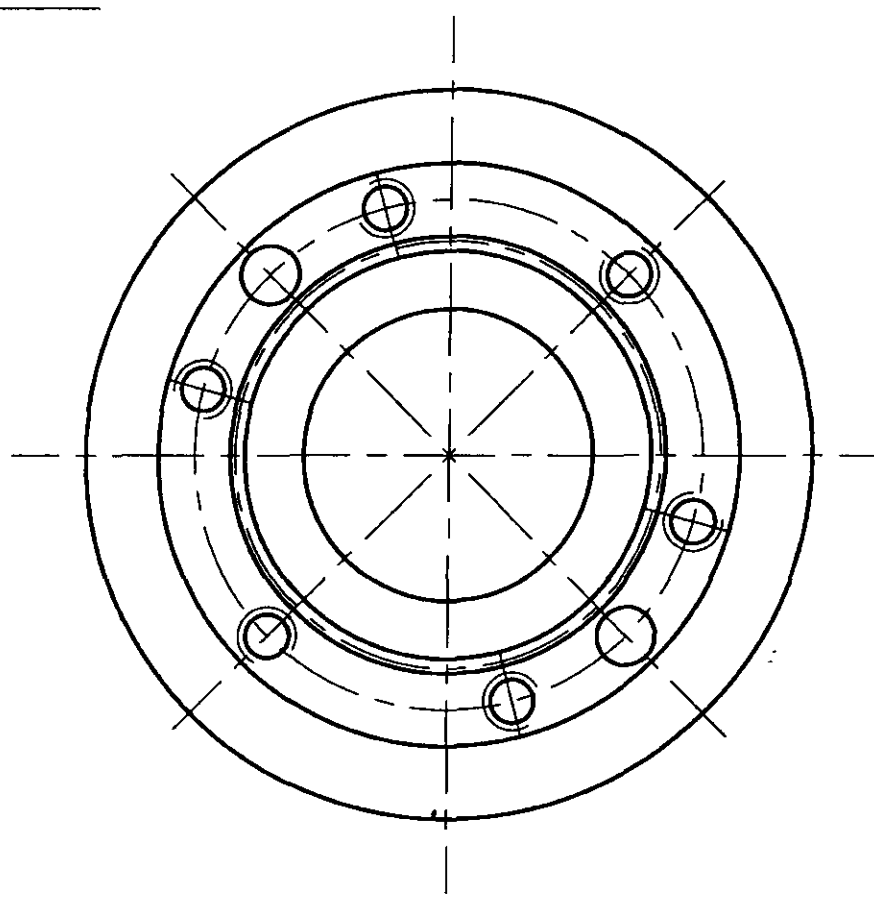
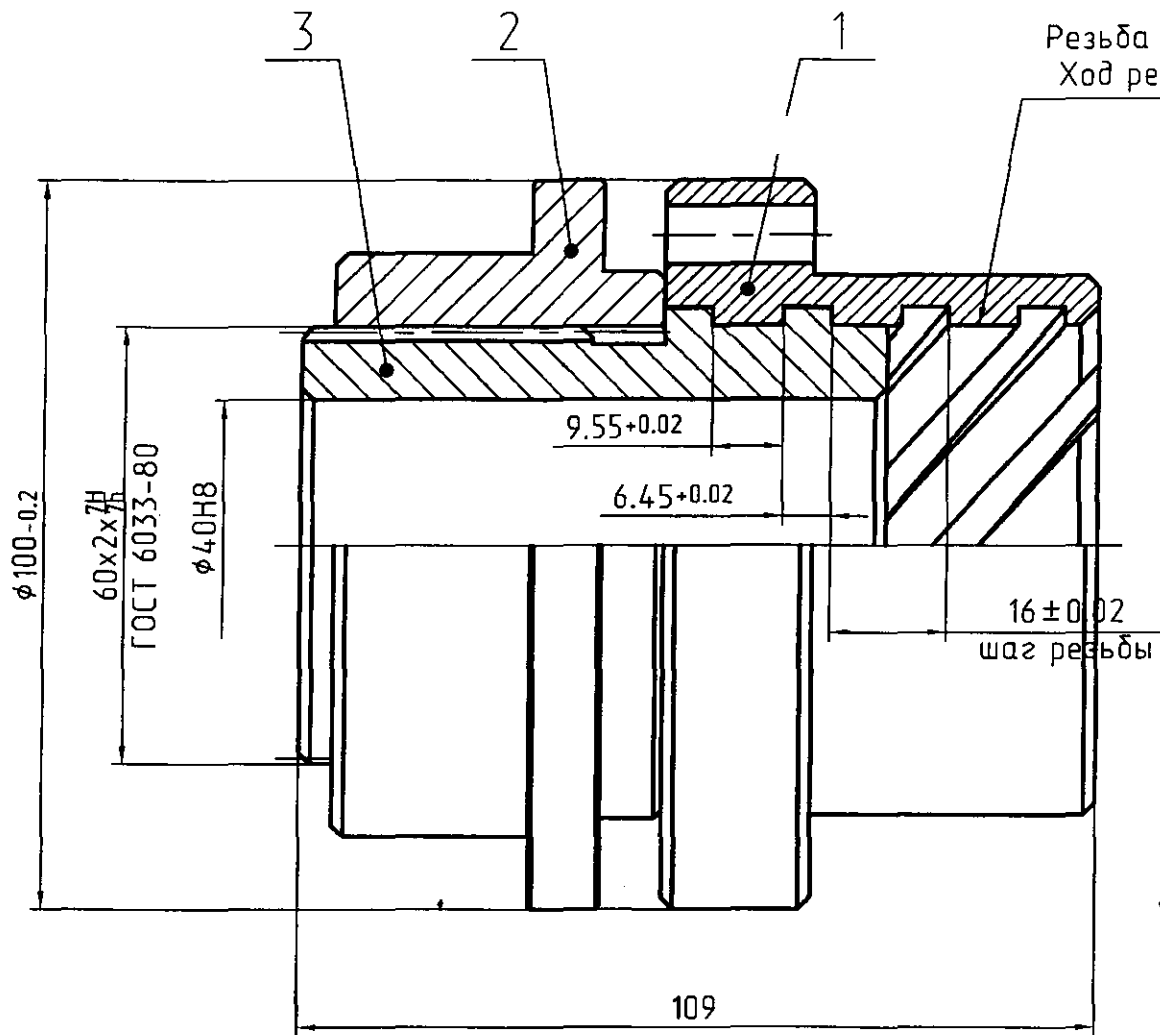
Инв. N дробл.

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

6728-2001.000 СБ А



Резьба пятизаходная правая  
Ход резьбы P=80мм

1. Радиальный зазор в шлицевом соединении max 0.05мм
2. Осевой зазор в резьбовом соединении max 0.02мм
3. Консервация детали смазкой ПВК по ГОСТ 19537-83 в соответствии с ГОСТ 9.014-78. Транспортирование и хранение в бумажно-пленочной обертке.

3	6728-2001.015Б	Втулка	Сталь 20Х	1	0.8	0.8	
2	6728-2001.009А	Втулка	Сталь 20Х	1	0.3	0.3	
1	6728-2001.008Б	Втулка	Сталь 20Х	1	0.6	0.6	
					1шт.	Общ.	
Поз.	Обозначение	Наименование	Матер.	Кол.	Масса	Прим.	
<b>6728-2001.000 СБ А</b>							
Изм/Лист	Пятизаходная пара втулок револьверной головки			Лист	Масса	Масштаб	
Разраб. I					1.7	1:1	
Пров.				Лист	Листов		
Т.контр.							
Н.контр. / Утв.							
муфтонарезной станок							

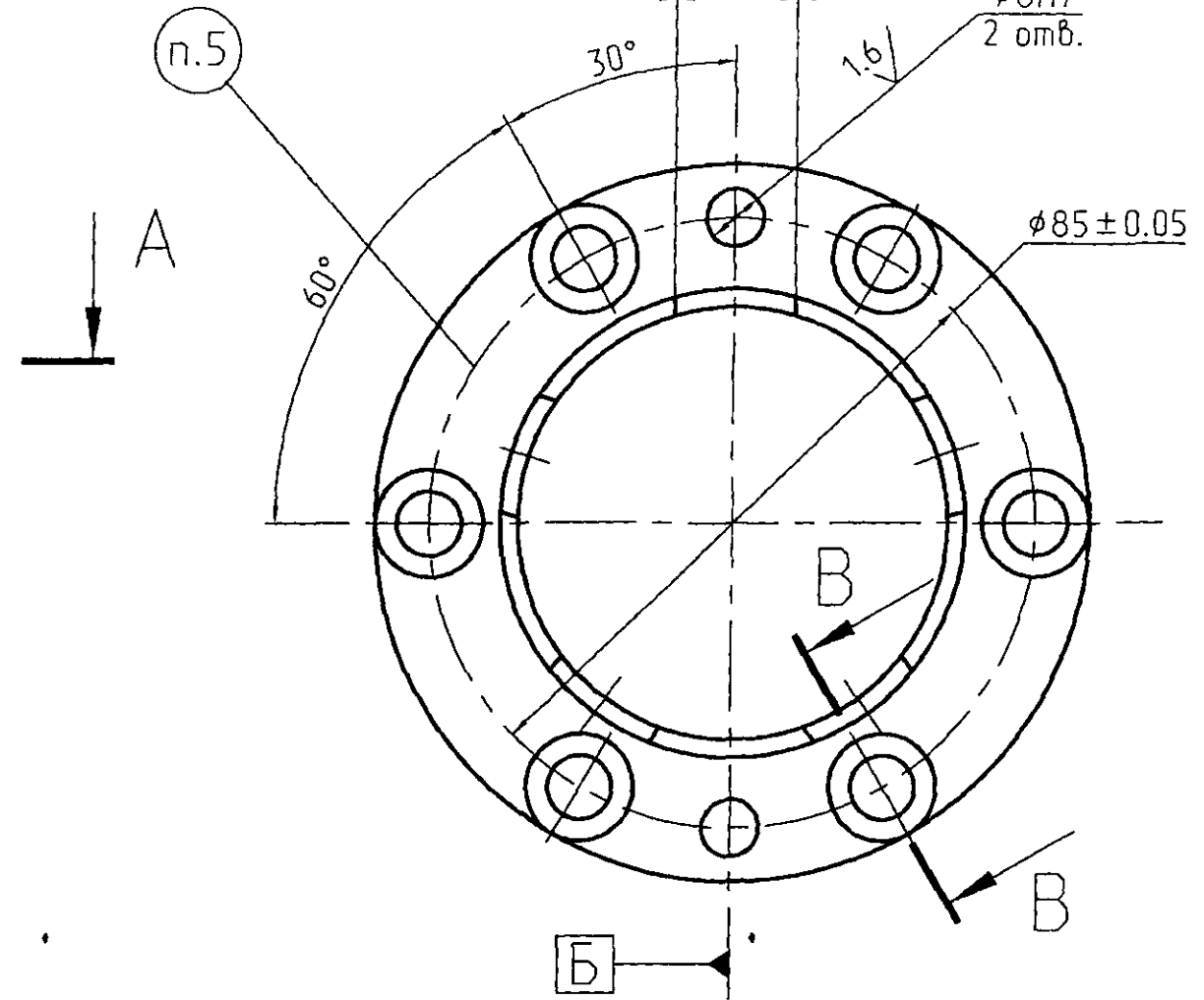
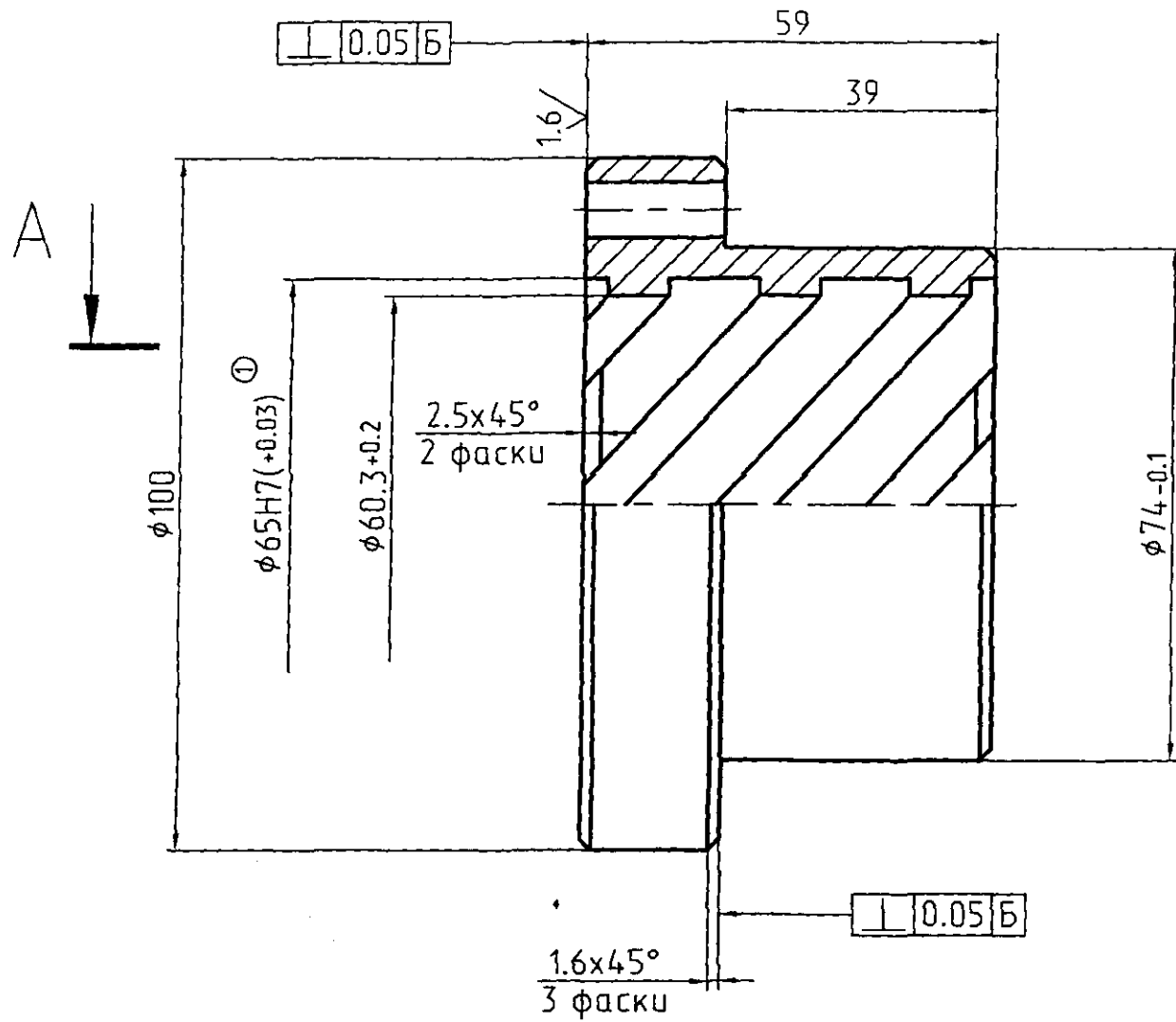
Первичное применение

Справ. N

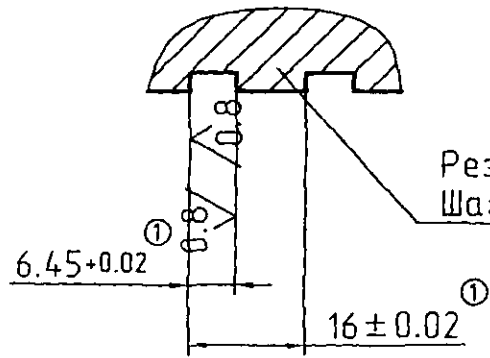
Ю. N подл. Подл. и дата  
Взам. инв. N Инв. N докл. Подл. и дата

6728-2001.0085

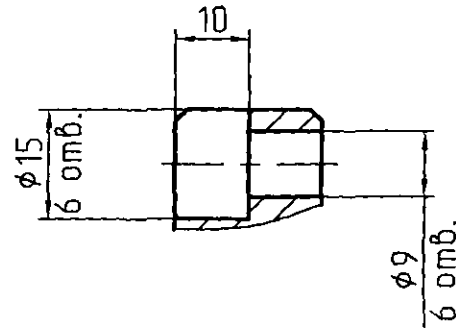
3.2/√(✓)



A-A



B-B



- ② 1. Цементация h0.8..1.2; 53...58 HRCэ.
- 2. Покрытие: Хим.Окс.прм.
- 3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2, угловых размеров ±1/2 AT16.
- 4.\* Размеры согласовать с ответной деталью "Втулка", черт. №6728-2001.015Б
- 5. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно. Маркировка шрифтом Б-Пр по ГОСТ 26.008-85.

②	
①	
Изм	Лист
Разраб.	
Пров.	
Т.контр.	
Н.контр.	
Утв.	

6728-2001.0085

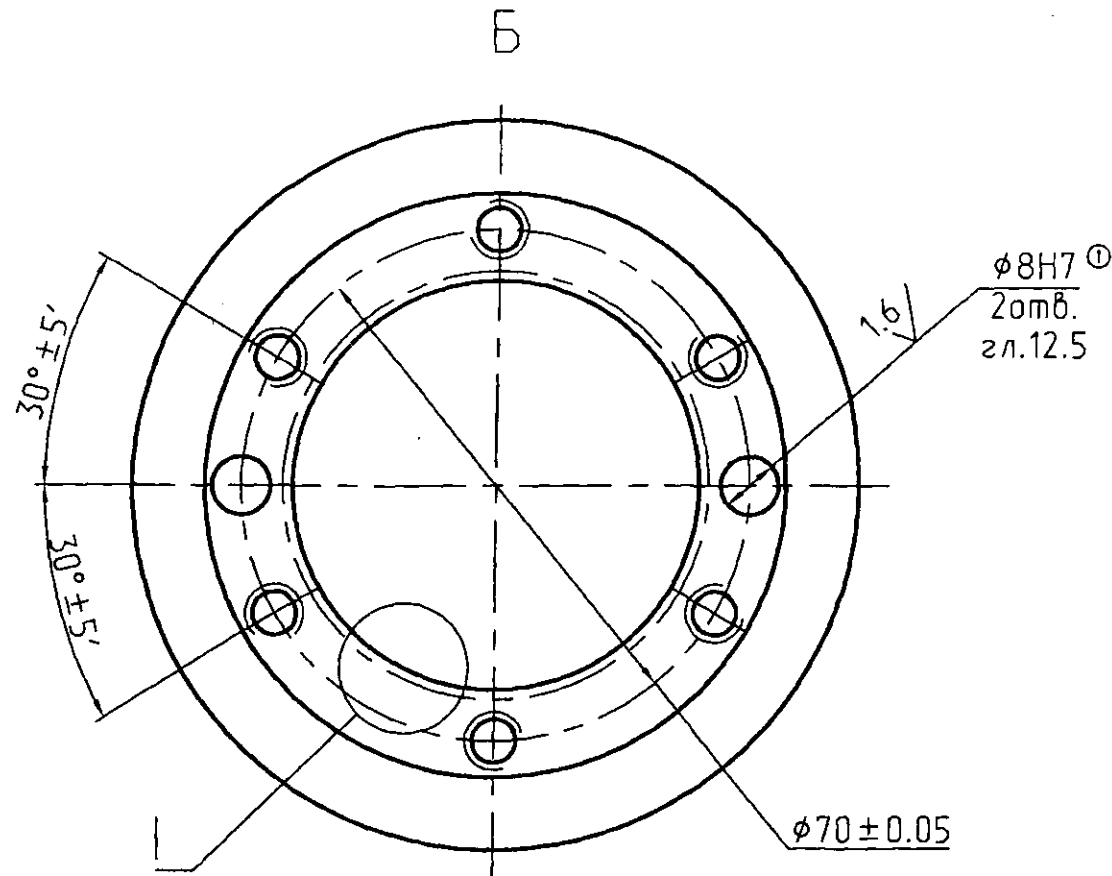
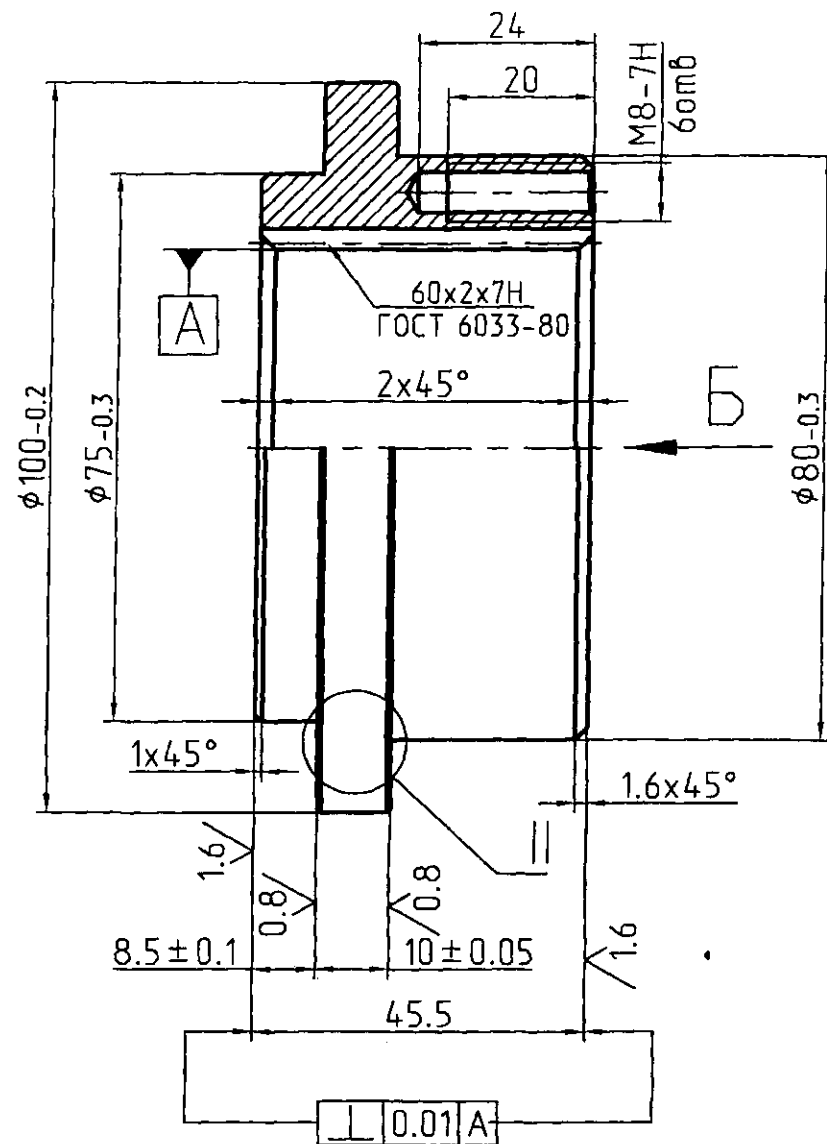
Втулка

Лит.	Масса	Масштаб
	0.6	1:1
Лист	Листов	

СТАЛЬ 20Х ГОСТ 4543-71

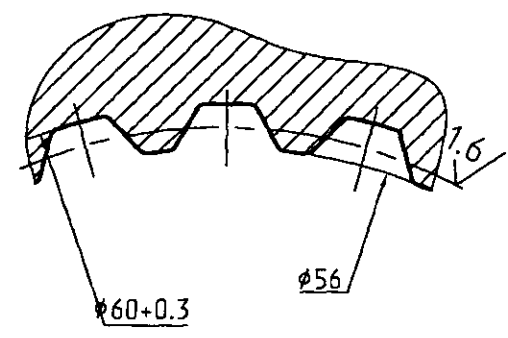
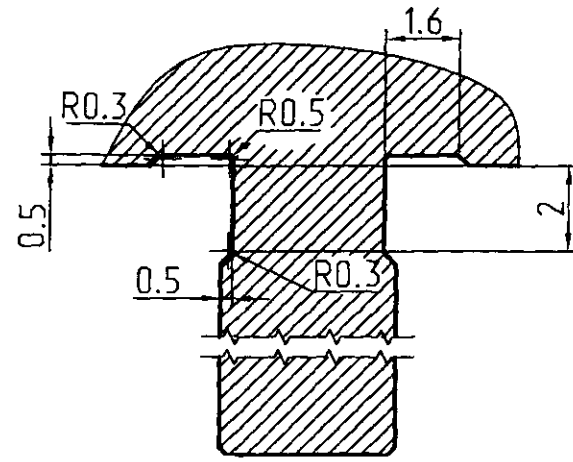
6728-2001.009A

3.2/√(✓)



Условное обозначение втулки по ГОСТ 6033-80	60x2x7H	
Модуль	m	2
Число зубьев	z	28
Смещение исходного контура	xm	0.9
Диаметр ролика	Дм	3.5
Номинальный размер	Mi	52.74
Диаметр делительной окружности	d	56

1. Покрытие: Хим.Окс.п.р.м.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2, угловых размеров ±1/2 AT16.
- ② 3. Цементировать h0.8...1.2 ; калить HRC 53...58.
4. Ось симметрии двух зубьев должна совпасть с осью отв. φ8H7.
5. Неуказанные фаски 0.6x45°.



Электронная копия.

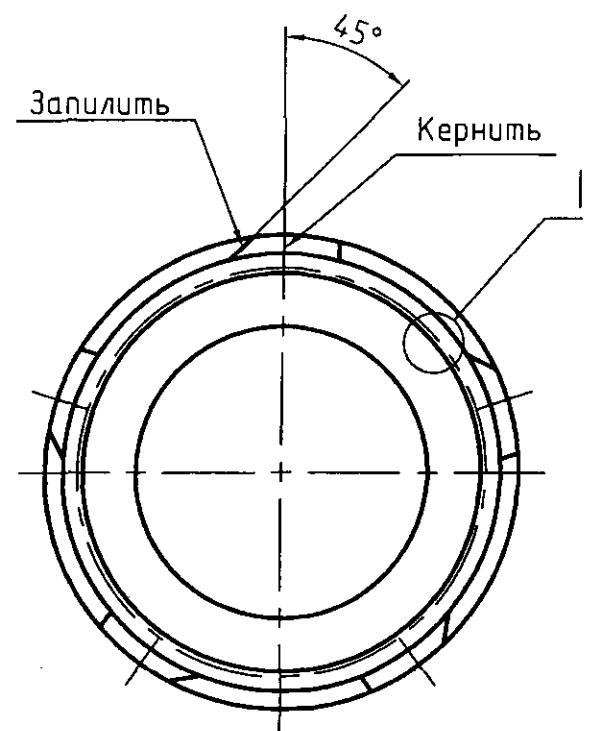
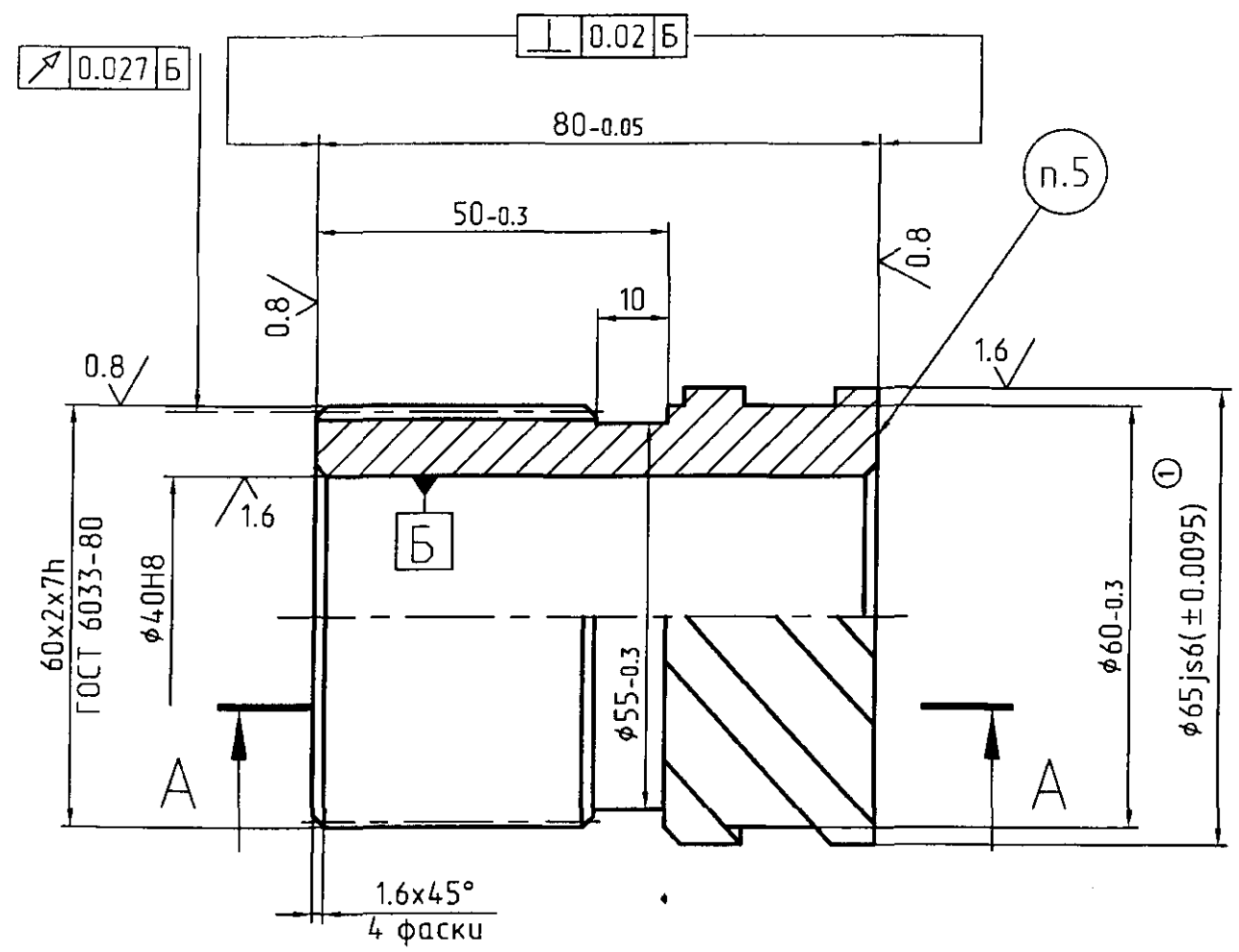
п.04 л.56

6728-2001.009A			
Изм/Лист	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		0.3	1:1
Проб.	Лист	Листов	
Т.контр.			
Н.контр.	СТАЛЬ 20Х ГОСТ 4543-71		
Утв.			

Первичное применение  
Справ. N  
Взам. инв. N  
Инв. N дубл.  
Подп. и дата  
Подп. и дата

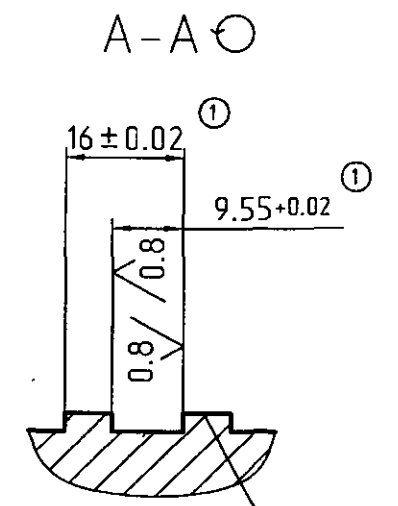
6728-2001.015Б

3.2 / (✓)

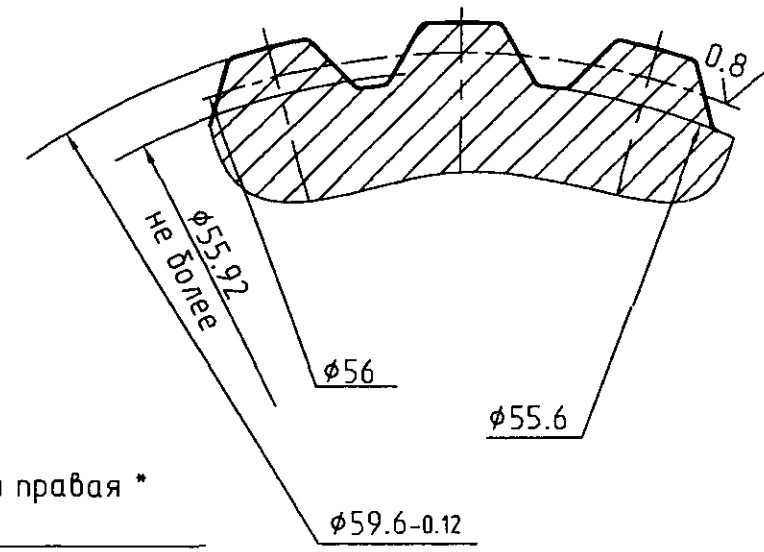


Условное обозначение вала по ГОСТ 6033-51	60x2x7h	
Модуль	m	2
Число зубьев	z	28
Смещение исходного контура	xm	0.9
Длина общей нормали	W	33.435 <sup>-0.015</sup> <sub>-0.040</sub>
Толщина зуба по хорде делительной окружности	S	4.181
Диаметр делительной окружности	d	56

- ① 1. Цементация h0.8..1.2; 53...58 HRCэ.
2. Покрытие: Хим.Окс.п.рм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2, угловых размеров ±1/2 AT16.
- 4.\* Размеры согласовать с ответной деталью "Втулка", черт. №6728-2001.008Б
5. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно. Маркировка шрифтом 5-Пр3 по ГОСТ 26.008-85.
6. В месте нанесения керна ось симметрии зуба должна совпасть с осью симметрии витка резьбы.



Резьба пятизаходная правая \*  
Шаг резьбы P=80



②	
①	
Изм/Лист	
Разраб./	
Проб./	
Т.контр./	
Н.контр./	
Утв./	

6728-2001.015Б			
Втулка	Лист	Масса	Масштаб
		0.8	1:1
СТАЛЬ 20Х ГОСТ 4543-71		Лист	Листов