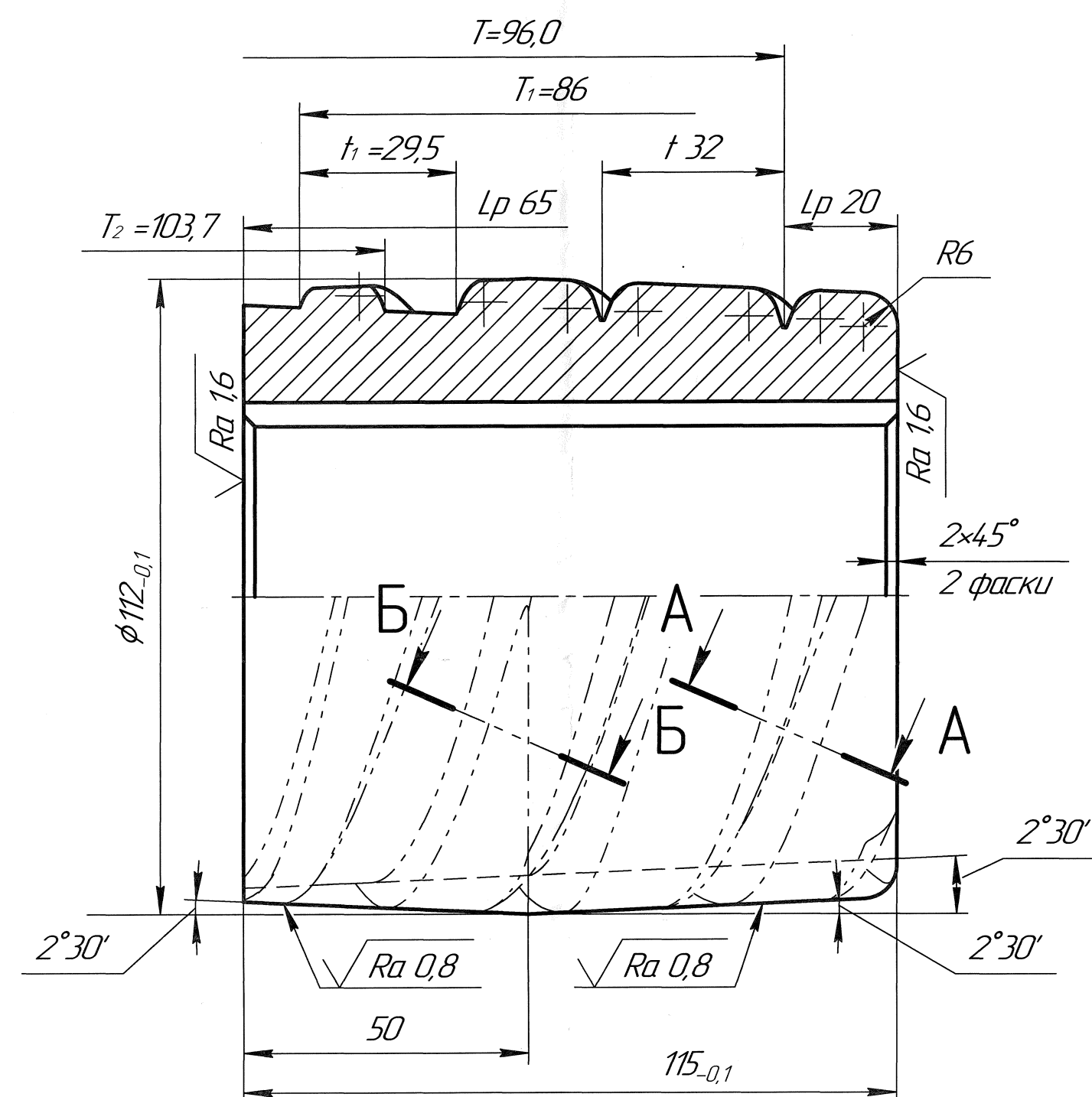
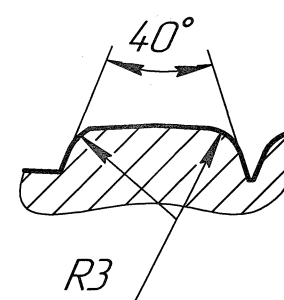
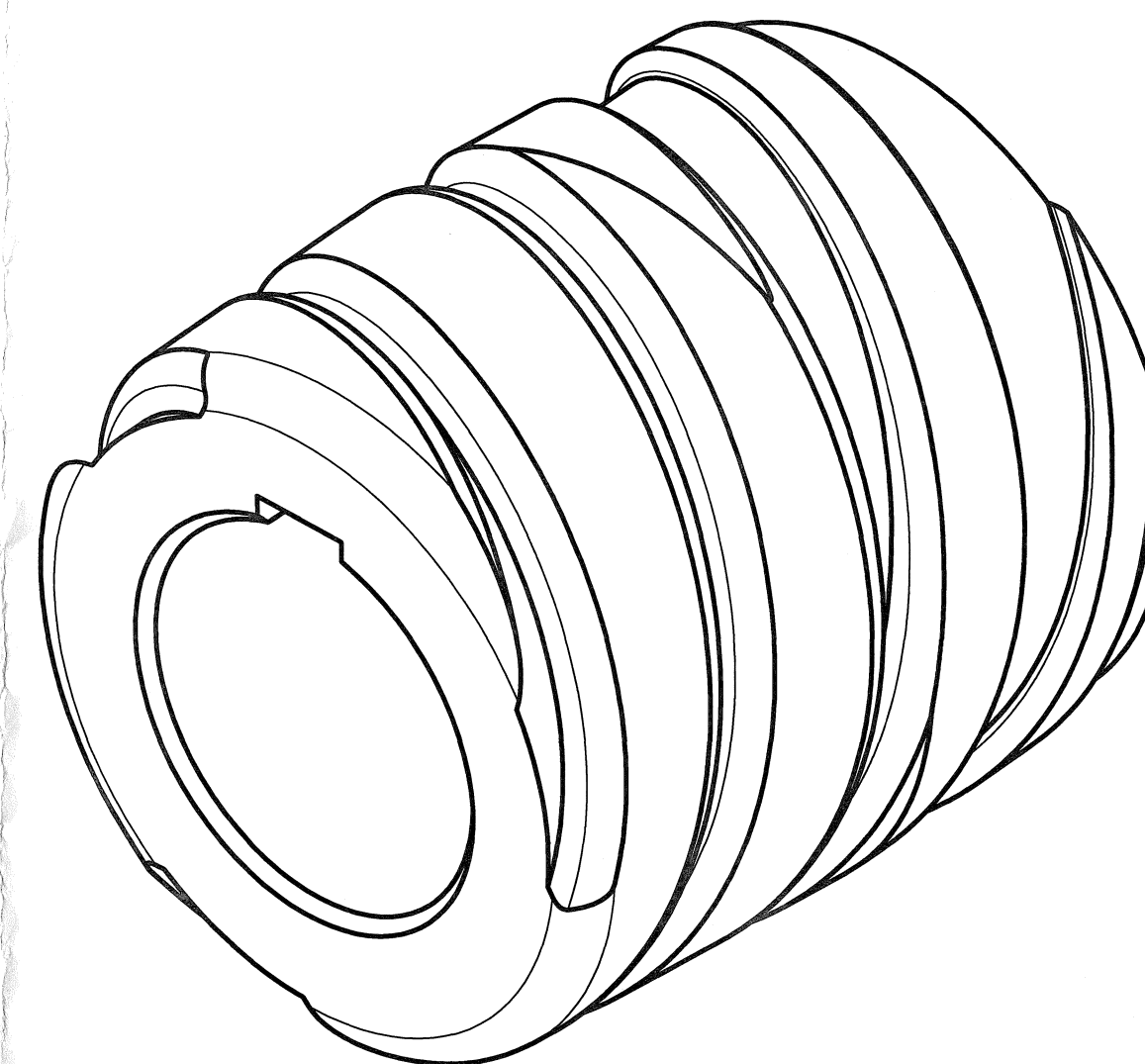
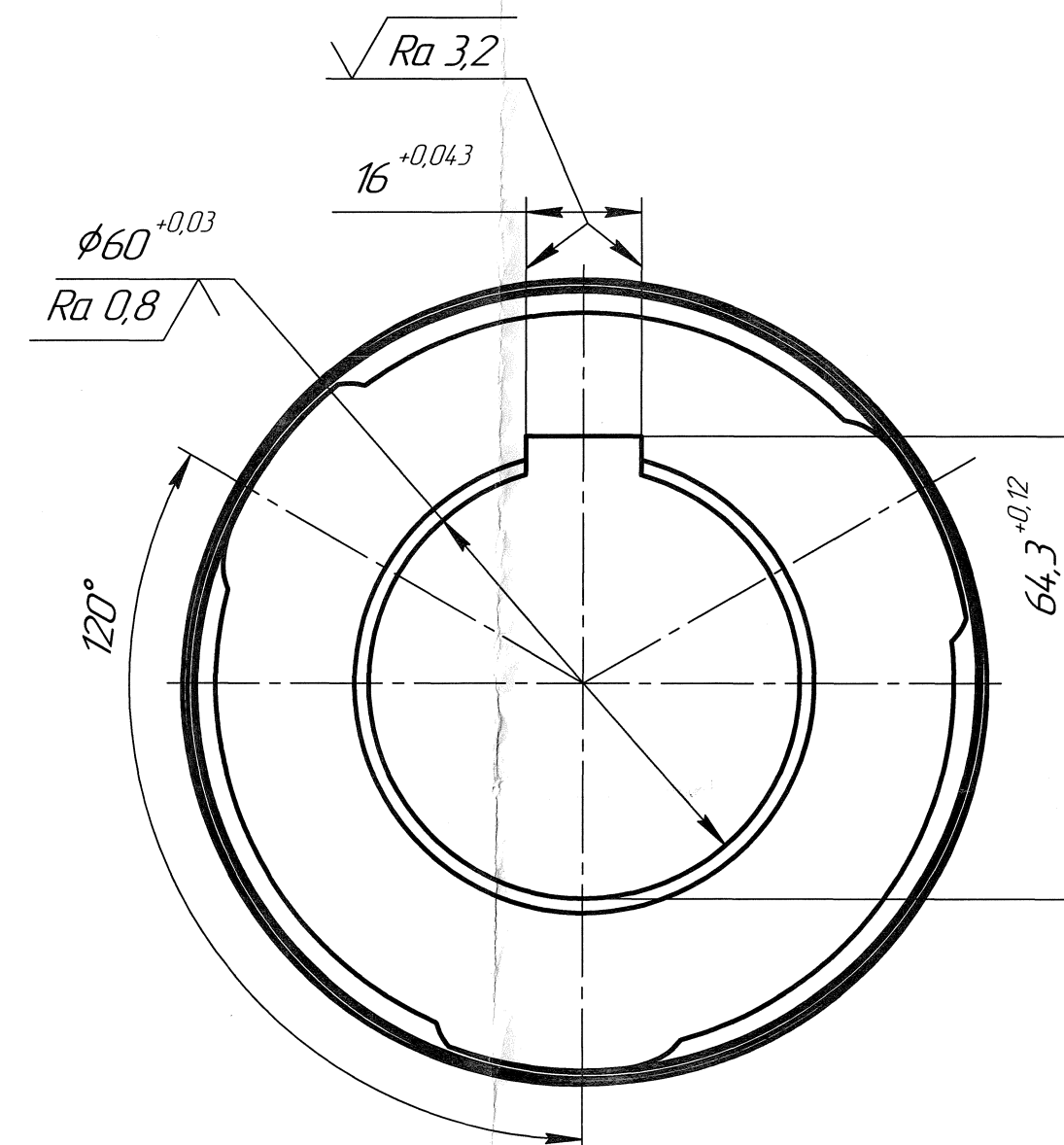
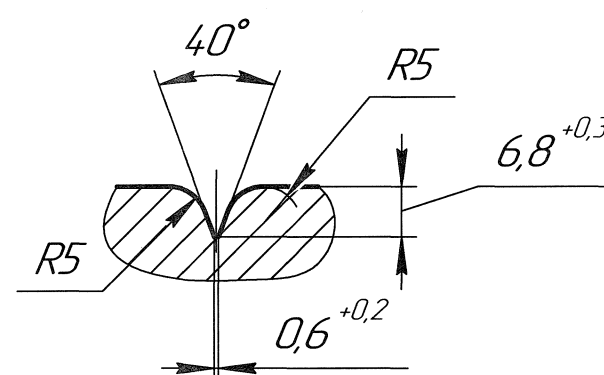




Нормальное сечение Б-Б



Нормальное сечение А-А



- В комплекте три валка.
- Нарезка трех заходная левая, ход основного шага $T=96,0$ мм.
- Длина участка развалки $Lp=65$ мм:
одной грани с $T_1=86$ мм; допускается шаг от 80 мм до 86 мм (по согласованию);
другой грани с $T_2=103,7$ мм; допускается шаг от 103,7 мм до 112 мм (по согласованию).
- Длина участка развалки $Lp=20$ мм:
одной грани с $T_3=80$ мм;
другой грани с $T_4=112$ мм;
- Глубина профиля – 6,8 мм, ширина канавки – 0,6 мм.
- Дать припуск на шлифовку $D_{\text{при}}=0,4$ мм.
- Точность деления заходов по окружности вала $\pm 0^\circ 30'$.
- Острые кромки нарезки притупить $R=0,5$ мм.
- Начальные и выходные участки заходов зашлифовать до $S=2...3$ мм.

- Нарезку профиля валков на конус с углом наклона $2^\circ 30'$ производить со смещением заднего центра.
- Допускается подбор шага нарезки от заданного T в пределах ± 1 мм.
- 48...52 HRC.

				HO-6.580.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.						7,08
Пров.						1:1
Т.контр.					Лист	Листов
Н.контр.						1
Утв.					Сталь 3Х2В8 ГОСТ 5950-2000	