

Обработка винтов ШВП

Технологическая операция	Винт ШВП												
	1204	1605	1610	2005	2010	2505	2510	3205	3210	1616	2020	2525	3232
Подрезка торцов, в размер по длине, не более, мм	2000	3000	3000	3500	3500	3800	3800	4000	4000	3000	3500	3800	4000
Наружное точение, до гладкой поверхности, диаметр не более, мм	9	13	13,5	17	17	21	21	27	25	13	17	21	28
Наружное точение, под подшипник, диаметр не более, мм	8	12	12	15	15	20	20	25	25	12	15	20	25
Проточка канавок, ширина не менее, мм	1												
Наружная резьба, не менее М5, не более	M8	M12	M12	M15	M15	M20	M20	M25	M25	M12	M15	M20	M25
Внутренняя резьба в торце, не менее М5, не более	M5	M6	M6	M8	M8	M14	M14	M20	M20	M6	M8	M14	M20
Сверления в торце, диаметр не менее 3мм, диаметр не более, мм:	6	10	10	15	15	18	18	24	24	10	15	18	24
Фаски	45° и 30°												

Примечание:

1. Допуски на посадочные места подшипников и муфт: h7, g6, k6.
2. Для винтов ШВП радиальное биение посадочных мест подшипников и муфт по отношению к наружному диаметру винта составляет: для винтов диаметром 6...20 мм — не более 0.06 мм, для винтов диаметром 25...50 мм — не более 0.08 мм.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей до Ra 1.6; допуски размеров обрабатываемых поверхностей по 10-11 квалитетам;
4. Не указанные предельные отклонения размеров: H12, h12, IT12/2.
5. Радиусы галтелей max 0,4 мм.
6. Шпоночные пазы, лыски и другие элементы фрезерных операций не обрабатываются.

Рекомендации для заказчиков по оформлению чертежа (эскиза)

На чертеже детали должны быть проставлены:

- все диаметральные размеры, для посадочных мест подшипников и муфты необходимо допуск;
- все линейные размеры;
- обозначение резьбы и шага;
- размеры на фаски;
- для ШВП при необходимости условное изображение гайки относительно винта.

Обработка трапецеидальных винтов

Технологическая операция	Винт TRR					
	10x2	12x3	12x4	14x3	14x4	16x4
Подрезка торцов, в размер по длине, не более, мм	2000					
Наружное точение, до гладкой поверхности, диаметр не более, мм	7	8	7,5	10	8,5	10,5
Наружное точение, под подшипник, диаметр не более, мм	6	8	6	8	7	10
Проточка канавок, ширина не менее, мм	1					
Наружная резьба, не менее М5, не более	М6	М8	М6	М8	М6	М10
Внутренняя резьба в торце, не менее М5, не более	-	М5	-	М5	М5	М6
Сверления в торце, диаметр не менее 3мм, диаметр не более, мм	3	5	4	6	5	6
Фаски	45° и 30°					

Примечание:

1. Допуски на посадочные места подшипников и муфт: h7, g6, k6.
2. Для винтов ШВП радиальное биение посадочных мест подшипников и муфт по отношению к наружному диаметру винта составляет: для винтов диаметром 6...20 мм — не более 0.06 мм, для винтов диаметром 25...50 мм — не более 0.08 мм.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей до Ra 1.6; допуски размеров обрабатываемых поверхностей по 10-11 квалитетам;
4. Не указанные предельные отклонения размеров: H12, h12, IT12/2.
5. Радиусы галтелей max 0,4 мм.
6. Шпоночные пазы, лыски и другие элементы фрезерных операций не обрабатываются.

Рекомендации для заказчиков по оформлению чертежа (эскиза)

На чертеже детали должны быть проставлены:

- все диаметральные размеры, для посадочных мест подшипников и муфты необходимо допуск;
- все линейные размеры;
- обозначение резьбы и шага;
- размеры на фаски.

Обработка полированных валов

Технологическая операция	Полированный вал										
	8	10	12	16	20	25	30	35	40	50	60
Подрезка торцов, в размер по длине, не более, мм	1500	2000	3000		4000				3000	2500	2000
Наружное точение, диаметр не более, мм	6	8	10	14	18	23	28	33	38	48	58
Проточка канавок, ширина не менее, мм	1										
Наружная резьба, не менее М5, не более	-	-	M8	M12	M16	M20	M24	M30	M32	M40	M50
Внутренняя резьба в торце, не менее М5, не более	-	-	M6	M8	M14	M18	M24	M24	M24	M24	M24
Сверления в торце, диаметр не менее 3 мм, диаметр не более, мм	4	6	8	12	16	20	25	25	25	25	25
Фаски	45° и 30°										

Примечание:

1. Допуски на посадочные места подшипников и муфт: h7, g6, k6.
2. Для винтов ШВП радиальное биение посадочных мест подшипников и муфт по отношению к наружному диаметру винта составляет: для винтов диаметром 6...20 мм — не более 0.06 мм, для винтов диаметром 25...50 мм — не более 0.08 мм.
3. Шероховатость обрабатываемых поверхностей до Ra 1.6; допуски размеров обрабатываемых поверхностей по 10-11 квалитетам;
4. Не указанные предельные отклонения размеров: H12, h12, IT12/2.
5. Радиусы галтелей max 0,4 мм.
6. Шпоночные пазы, лыски и другие элементы фрезерных операций не обрабатываются.

Рекомендации для заказчиков по оформлению чертежа (эскиза)

На чертеже детали должны быть проставлены:

- все диаметральные размеры, для посадочных мест подшипников и муфты необходимо допуск;
- все линейные размеры;
- обозначение резьбы и шага;
- размеры на фаски.