

## Обработка винтов ШВП

Технологическая операция	Винт ШВП																		
	1204	1605	1610	2005	2010	2505	2510	3205	3210	4005	4010	5005	5010	1616	2020	2525	3232	4040	
Подрезка торцов, в размер по длине, не более, мм:	1490	2990			4000			3000			2500		3000	3000		4000	3000		
Наружное точение до гладкой поверхности (без допуска), диаметр не более, мм:	9	13	13.5	17		21	27	25	34	30	44	40	13	17	21	28	30		
Наружное точение под подшипник (с допуском), диаметр не более, мм:	8	12		15		20		25	30		40		12	15	20	25	30		
Наружная резьба, не менее М5 не более:	M8	M12		M15		M20		M25	M30		M40		M12	M15	M20	M25	M30		
Внутренняя резьба в торце, не менее М4 не более:	M4	M6		M8		M14		M20	M25		M25		M6	M8	M14	M20	M25		
Сверления в торце, диаметр не менее 3 мм диаметр не более, мм:	4	8		12		14		20	25		28		8	12	14	20	28		
Проточка канавок, ширина не менее, мм:	1																		
Фаски	45° и 30°																		

### Обработка винтов диаметром больше 50 мм по запросу.

#### Примечание:

1. Допуски на посадочные места (на незакаленном слое): h7, h8, h9, h11, g6, k6.
2. Радиальное биение посадочных мест подшипников и муфт по отношению к наружному диаметру винта ШВП: для винтов ШВП диаметром от 6 до 20 – отклонение не более 0.25 мм, для винтов ШВП диаметром от 25 до 100 – отклонение не более 0.25 мм.
3. Не указанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2.
4. Шероховатость обрабатываемых цилиндрических поверхностей до Ra 1.6, шероховатость остальных обрабатываемых поверхностей Ra 6.3.
5. Радиусы галтелей max 0.4 мм.
6. Резьбовые отверстия, ось которых перпендикулярна оси винта, изготавливаем, но при условии, что будет удален закаленный слой (цековка, лыска) глубиной не менее 2 мм. Диаметр цековки должен быть больше номинального диаметра резьбы.

#### Рекомендации по оформлению эскиза. На чертеже детали должны быть проставлены:

- все диаметральные размеры, для посадочных мест подшипников и муфты необходимо указать допуск;
- все линейные размеры;
- обозначение резьбы и ее шага;
- размеры фасок;
- условное расположение гайки относительно винта.
- размеры шпоночных пазов и лысок.

## Обработка трапецеидальных винтов

Технологическая операция	Винт TRR					
	10x2	12x3	12x4	14x3	14x4	16x4
Подрезка торцов, в размер по длине, не более, мм:	1990					
Наружное точение, до гладкой поверхности, диаметр не более, мм:	7	8	7.5	9	8.5	10
Наружная резьба, не менее M5:	M5...M6	M5...M8	M5...M6	M5...M8	M5...M8	M5...M10
Внутренняя резьба в торце, не менее M3:	M3	M3...M5	M3	M3...M5	M3...M5	M3...M6
Сверления в торце, диаметр не менее 3 мм:	3	3...5	3...4	3...6	3...5	3...6
Проточка канавок, ширина не менее, мм:	1					
Фаски	45° и 30°					

### Примечание:

1. Допуски на посадочные места (на незакаленном слое): h7, h8, h9, h11, g6, k6.
2. Для трапецеидальных винтов TRR, радиальное биение посадочных мест подшипников и муфт по отношению к наружному диаметру винта не более 0.25 мм.
2. Не указанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2.
3. Шероховатость обрабатываемых цилиндрических поверхностей до Ra 1.6, шероховатость остальных обрабатываемых поверхностей Ra 6.3.
4. Радиусы галтелей max 0.4 мм.

### Рекомендации по оформлению эскиза. На чертеже детали должны быть проставлены:

- все диаметральные размеры, для посадочных мест подшипников и муфты необходимо указать допуск;
- все линейные размеры;
- обозначение резьбы и ее шага;
- размеры фасок;
- размеры шпоночных пазов и лысок.

# Обработка полированных валов

Технологическая операция	Полированный вал										
	6	8	10	12	16	20	25	30	35	40	50
Подрезка торцов, в размер по длине, не более, мм:	1490		2000	3000		4000				3000	2000
Наружное точение, диаметр не более, мм:	4	6	8	10	14	18	23	28	33	38	48
Наружная резьба, не менее М5:	-	-	-	М5...М8	М5...М12	М5...М16	М5...М20	М5...М24	М5...М30	М5...М32	М5...М40
Внутренняя резьба в торце, не менее М4:	-	-	-	М4...М6	М4...М8	М4...М14	М4...М18	М4...М24			
Сверления в торце, диаметр не менее 3 мм:	-	-	3...4	3...6	3...8	3...12	3...18	3...24			
Проточка канавок, ширина не менее, мм:	-	-	1								
Фаски	45° и 30°										

## Обработка винтов диаметром больше 50 мм по запросу.

### Примечание:

1. Допуски на посадочные места (на незакаленном слое): h7, h8, h9, h11, g6, k6.
2. Радиальное биение посадочных мест подшипников и муфт по отношению к наружному диаметру вала: для валов диаметром от 6 до 20 – отклонение не более 0.25 мм, для валов диаметром от 25 до 60 – отклонение не более 0.25 мм.
3. Не указанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ± IT14/2.
4. Шероховатость обрабатываемых цилиндрических поверхностей до Ra 1.6, шероховатость остальных обрабатываемых поверхностей Ra 6.3.
5. Радиусы галтелей max 0.4 мм.
6. Резьбовые отверстия, ось которых перпендикулярна оси вала, изготавливаем, но при условии, что будет удален закаленный слой (цековка, лыска) глубиной не менее 2 мм. Диаметр цековки должен быть больше номинального диаметра резьбы.

### Рекомендации по оформлению эскиза. На чертеже детали должны быть проставлены:

- все диаметральные размеры, для посадочных мест подшипников и муфты необходимо указать допуск;
- все линейные размеры;
- обозначение резьбы и ее шага;
- размеры фасок;
- размеры шпоночных пазов и лысок.