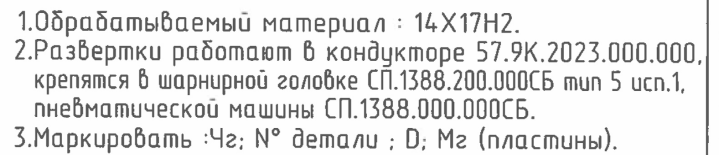


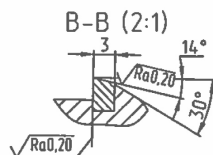
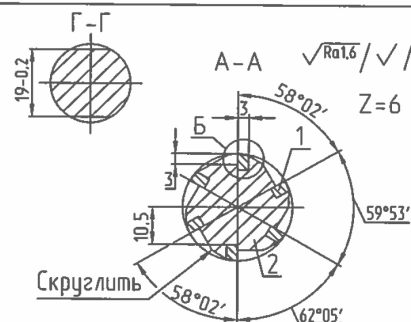
ОПЫТНЫЙ



3	1399-4340	Удлинитель		1	ЭХС ГОСТ5950-73		
2	1399-4339	Удлинитель		1	ЭХС ГОСТ5950-73		
1		Развертка		1/6	ЭХС ГОСТ5950-73 ВКРГОСТ 3882-74		
Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Масса	Материал	Лист	Примеч.
Изн./лист	Ндокумента	Подпись	Дата				
Разработчик				Комплект разверток для разделки отб. ФЗОНТ кессона ОЧК во втулках по ОСТ1 11120-73			1:1
Проверяющий							
Технический контроль							
Начальник Б.							
Инженерный контроль				T7.92.2020.000.901/902.70			
Утвердил							
					Листов 1	Листов 2	

Формат А3

ОПЫТНЫЙ



- 1.Обрабатываемый материал : 14Х17Н2.
- 2.Центровые отверстия формы В по ГОСТ 14034-74
- 3.Направляющие HRC50...55; хвостовики HRC35...40.
- 4.Обратная конусность калибрующей части 0,01...0,02 мм.
Прямая конусность не допускается.
- 5.Радиальное биеение направляющих частей и хвостовиков относительно оси развертки при проверке в центрах не более 0,010мм.
- 6.Радиальное биеение зубьев относительно оси развертки (при проверке в центрах) не более :
в начале калибрующей части - (см. табл.);
на режущей части - (см. табл.).
- 7.Остальные технические требования по ГОСТ 5735-81.
- 8.Проточки и фаски по ОСТ1.00010-81.
- 9.Маркировать :Ч2; N° детали : D; M2 (пластины).

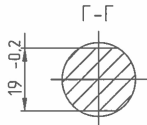
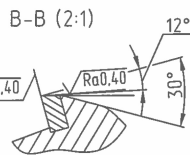
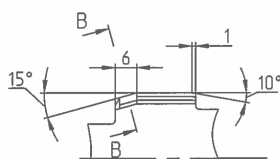
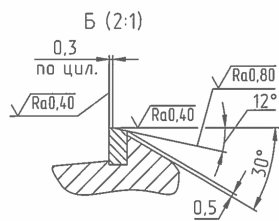
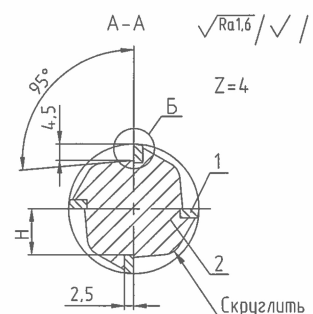
Шифр	D		Радиальное биение	
	ном.	исполн.	в начале калибрующей части	на режущей части
1450-				
-7583.41	29,5	29,52-0,02	0,016	0,025
-7584.41	29,6	29,62-0,02		
-7585.41	29,7	29,72-0,02		
-7586.41	29,8	29,82-0,02		
-7587.41	29,9	29,92-0,02		
-7588.41	29,99H7	30,007-0,008	0,010	0,016
-7589.41	30H7	36,017-0,008		

2		Корпус	1	9ХС ГОСТ5950-73		
1	ГОСТ 25425-90	Пластина	6	ВК8 ГОСТ 3882-74		№26250
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.Масса	Материал	Лист	Примеч.
			1450-7583.41...1450-7589.41			
Изм./Лист	Документа	Подпись	Дата	Комплект разверток для разделки отб. φ30Н7 кессона ОЧК во втулках по ОСТ 11120-73	Литера	Масса
Разработал						
Проверил						1:1
Т.контроль					Лист 2	Листов 2
Нач. К.Б.						
И.контроль						
Утвердил						
				Т7.92.2020.000.901/902.70		

Формат А3

Technical drawing of a shaft with a keyway. The drawing includes the following dimensions and specifications:

- Overall length: 232
- Left end: M16 thread, 25 mm diameter section, 10 mm length, 0.5x45° chamfer, 2 фаски (facets).
- First step: 15 mm diameter section, 35 mm length, 10 mm diameter section, 5 mm length, 22 mm diameter section, 8 mm length.
- Keyway: 10 mm width, 5 mm depth, 22 mm diameter section, 8 mm length.
- Second step: 27 mm diameter section, 22 mm length, 27 mm diameter section, 22 mm length.
- Third step: 27 mm diameter section, 22 mm length, 27 mm diameter section, 22 mm length.
- Fourth step: 27 mm diameter section, 22 mm length, 27 mm diameter section, 22 mm length.
- Right end: 25 mm diameter section, 10 mm length, 25 mm diameter section, 10 mm length, M22 thread.
- Surface finish: $\sqrt{Ra0,80}$ (left end), $\sqrt{Ra0,40}$ (main shaft), $\sqrt{Ra0,80}$ (right end).
- Key: 10 mm width, 5 mm depth, 22 mm diameter section, 8 mm length.
- Text: 1.0 обрабатываемый материал (1.0 processed material).



- 1.Обрабатываемый материал : ВТ-6ч.
- 2.Центровые отверстия формы В по ГОСТ 14034-74
- 3.Направляющие HRC50...55; хвостовики HRC35...40.
- 4.Обратная конусность рабочей части -0,03 мм.
- 5.Спираля правая. Угол 7°. Шаг спирали S (см. табл.).
- 5.Радиальное биеение направляющих частей и хвостовиков относительно оси зенкера при проверке в центрах не более 0,015мм.
- 6.Радиальное биеение зубьев зенкеров на длине рабочей части относительно оси (при проверке в центрах) не более: биеение направляющих ленточек-0,025 мм; биеение главных режущих кромок-0,040 мм.
- 7.Остальные технические требования по ГОСТ 21542-76.
- 8.Проточки и фаски по ОСТ 1.00010-81.
- 9.Маркировать :Чз; № детали ; D; Mz (пластины).
- 10.Комплект разверток 1450-7524.4.1...1450-7527.4.1.

2	Корпус	1	9ХС ГОСТ9590-74							
1	ГОСТ 25424-90	Пластина	4	ВК8 ГОСТ 3882-74	№25210					
№3	Обозначение	Наименование	Кол. Масса	Материал	Лист	Прим.				
			1357-6814.41...1357-6818.41							
			Комплект зенкеров для разделки отв. φ36Н7 навески ОЧК			Литера	Масса	Масштаб		
Азн.	Лист	И документа				Подпись	Дата			1:1
Разработал										
Проверил										
Т. контр.										
Нач.К.Б.			Т7.92.2021.100.901/902			Лист 2	Листов 2			
Н. контр.										
Утвердил										

Формат А3

Шифр 1357-	D		H	Шаг спирали S
	ном.	исполн.		
-6814.41	34,0	34,05 -0,03	12,0	869,5
-6815.41	34,5	34,55 -0,03	12,2	882,2
-6816.41	35,0	35,05 -0,03	12,4	895
-6817.41	35,5	35,55 -0,03	12,7	907,8
-6818.41	35,7	35,75 -0,03	12,7	913