



1. НВ 197 ... 241, кроме мест, указанных особо.
2. Направление резьбы - правое.
3. Допускается погрешность шага в пределах одного оборота 0,006 мм; на всей длине резьбы 0,025.
4. Биение рабочего профиля резьбы относительно оси поверхн. А не более 0,005 мм.
5. Шероховатость поверхности профиля резьбы не более Ra 0,63.
6. ШВП с предварительным натягом. Класс точности передачи Т3 по ОСТ 2Р31-4-88.
7. Технические требования по ОСТ 2Р31-5-89.

8. Профиль резьбы и конструкция гаек (канал возврата шариков, регулировка натяга и т.д.) определяется заводом изготовителем.
9. Передачу подвергнуть обкатке, перемещение должно быть плавным, без заеданий.
10. Допускаемое радиальное биение корпуса гайки относительно неподвижного винта должно быть не более 0,02 мм.
11. *Размеры для справок.

| | | |
|-----------------------------------|--------------------|--------------------|
| Т-2 | Обр. центр "Широк" | |
| Цех | Изделие | К чертёжу |
| 6С-17684СБ | | |
| Шарико-винтовая пара ось Y | | Лит. Масса Масштаб |
| | | 1:1 |
| Сборочный чертёж | | Лист Листов 1 |
| Копировал | | |
| Формат А4×4 | | |

| | | | | |
|-----------|------|--------|-------|------|
| Изм. | Лист | № док. | Подп. | Дата |
| Разраб. | | | | |
| Пров. | | | | |
| Т.контр. | | | | |
| Нач. бюро | | | | |
| Н.контр. | | | | |
| Утв. | | | | |

Пред. произв. / Справ. № / Подп. и дата / Инв. № / Взам. инв. № / Подп. и дата / Инв. № подл.