



1. Винт НВ 197 ... 241, кроме мест, указанных особа.
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 поверхн. Б и В не более 0,005 мм.
5. Шероховатость поверхности профиля резьбы не более Ra 0,63.
6. Допускаемое радиальное биение корпуса гайки относительно неподвижного винта должно быть не более 0,02 мм.
7. ШВП с предварительным натягом. Класс точности передачи Т3 по ОСТ 2Р31-4-88.
8. Технические требования по ОСТ 2Р31-5-89.
9. Профиль резьбы и конструкция гаек (канал возврата шариков, регулировка натяга и т.д.) определяется заводом изготовителем.
10. Передачу подвергнуть обкатке, перемещение должно быть плавным, без заеданий.
11. *Размеры для справок.

Т-2		Обр. центр "Широн"			
Цех		Изделие		К чертёжу	
6С-17673СБ					
Изм. Лист		№ докум.		Подп. Дата	
Разраб.		Шарико-винтовая		1:1	
Пров.		пара оси X		Лист Листов 1	
Т.контр.		Сборочный чертёж			
Нач. бюро					
Н.контр.					
Утв.					