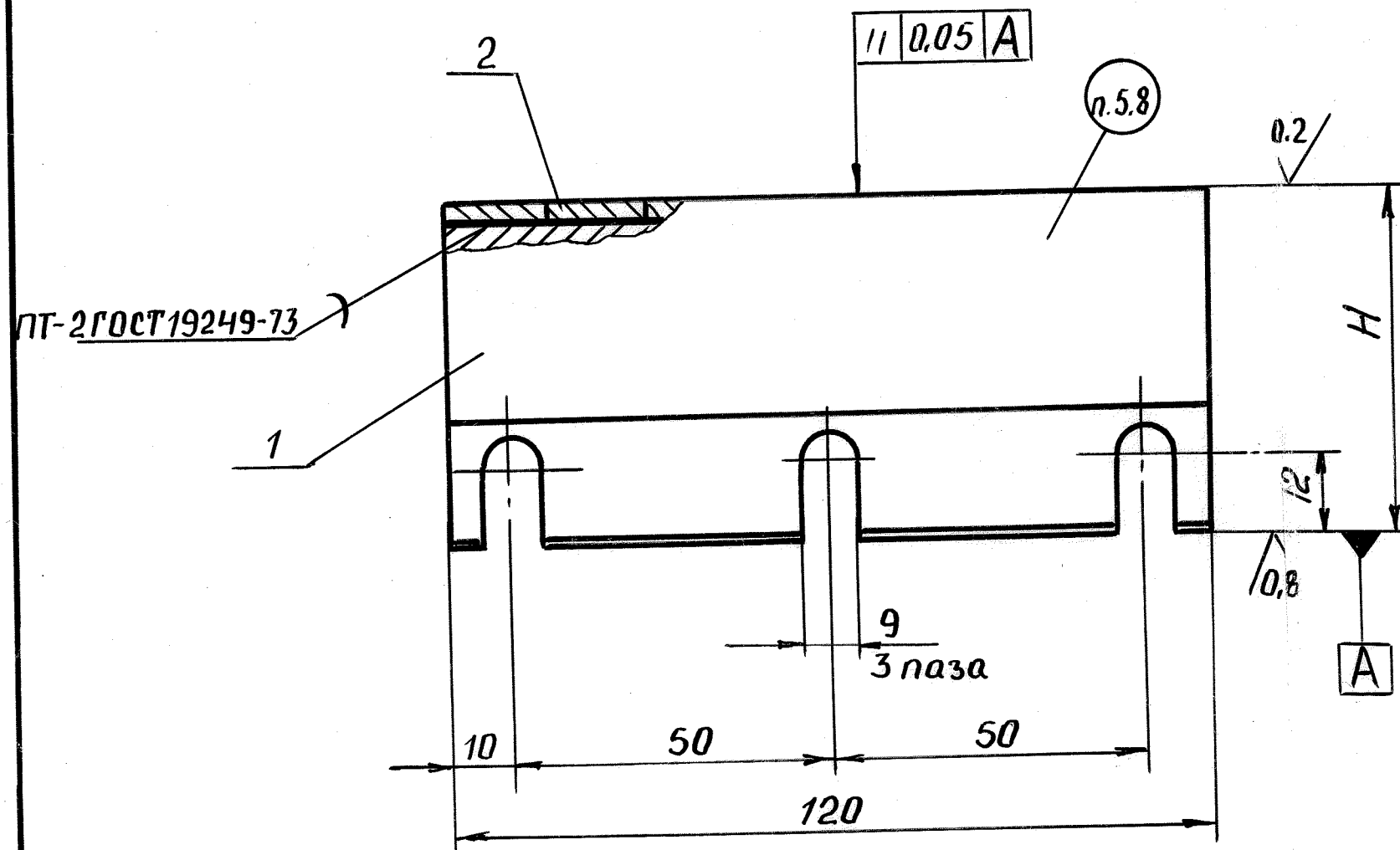
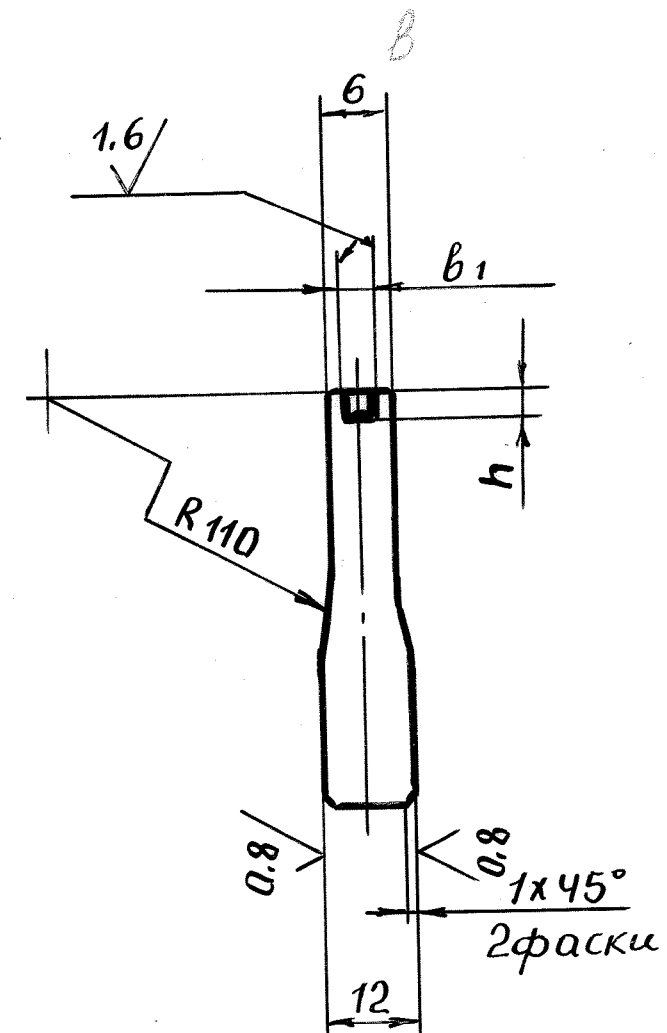


3. Конструкция и размеры ножей, предназначенных для установки деталей на станках CPW 12.5x1, GWR-80, Рее-Vee под накатывание метрической резьбы резьбовыми роликами напроход, должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.

6.3 ✓ (✓)



Черт. 3



Пример условного обозначения ножа поддерживающего для накатывания резьбы М8.  
Нож М8 1034-4104 СТП 37.160.024-88

мм

Таблица 3

Обозначение ножей	Наимено- вание резца	Н		В	В <sub>1</sub>	h	Поз.1	Поз.2 Опора	
		Номин.	Пред. откл. по h <sub>8</sub>				Корпус	(Пластина твердосплавная ВК8)	
								Обозначение позиций	
7034- 4100	M4	54.8	-0,046	2.5	—	—	—	—	—
7034- 4101	M5	54.3		3.0					
7034- 4102	M6	53.8		4.5					
7034- 4104	M8	52.8		5.5	4	2.5	7034- 4104 /1	10431 ГОСТ 25396-82.	20
7034- 4106	M10	51.8		6.0			7034- 4106 /1		
7034- 4108	M12	50.8		6.5	5	3.0	7034- 4108 /1	10461 ГОСТ 25396-82	15
7034- 4109	M14	49.8	-0,039	7.5	5	5.5	7034- 4109 /1	13151 ГОСТ 17163-82 (17)	10
7034- 4110	M16	48.8		10	8	3	7034- 4110 /1		
7034- 4111	M18	47.8					7034- 4111 /1	07370 ГОСТ 25426-82	10
7034- 4112	M20	46.8		7034- 4112 /1					
7034- 4113	M22	45.8		7034- 4113 /1					
7034- 4114	M24	44.8		7034- 4114 /1					
7034- 4115	M27	43.3		7034- 4115 /1					
7034- 4116	M30	41.8		7034- 4116 /1					
7034- 4117	M33	40.3		7034- 4117 /1					
7034- 4118	M36	38.8	- 0,039	12	8	3	7034- 4118 /1	07370 ГОСТ 25426-82	10
7034- 4119	M6	53,8	-0,046	4,5	3	3,5	7034- 4102 /1	13031 ГОСТ 17163 -90	15
7034- 4120									
7034- 4121									
7034- 4122									

(8)  
(25)

## 5. Технические требования

51. Материал цельных ножей - ХВГ по ГОСТ 5950-73,

материал сборных ножей.

для опорной поверхности - твердый сплав ВК8 по ГОСТ 3882-74;  
для корпусов - сталь 45 по ГОСТ 1050-88 (17)Допускается замена твердого сплава марки ВК8 по  
ГОСТ 3882-74 на другие марки твердого сплава (ВК4, ВК6)52 57...61 HRC<sub>э</sub> - для цельных ножей, 41...46 HRC<sub>э</sub> - для корпусов53 В качестве припоя при пайке твердосплавных  
пластин должны применяться сплавы ЛБЗ или ЛБ8 по  
ГОСТ 15527-70.Толщина слоя припоя до 0,2 мм. Разрыв слоя не  
должен превышать 10% его общей длины.5.4. Между пластинами должен быть зазор 0,5...1 мм.  
Зазор заполнить припоем.

5.5. Место пайки зачистить.

5.6. H14; h14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

5.7 Покрывание: хим. Окс. прм по ГОСТ 9.306-85.

5.8. Маркировать обозначение ножа.