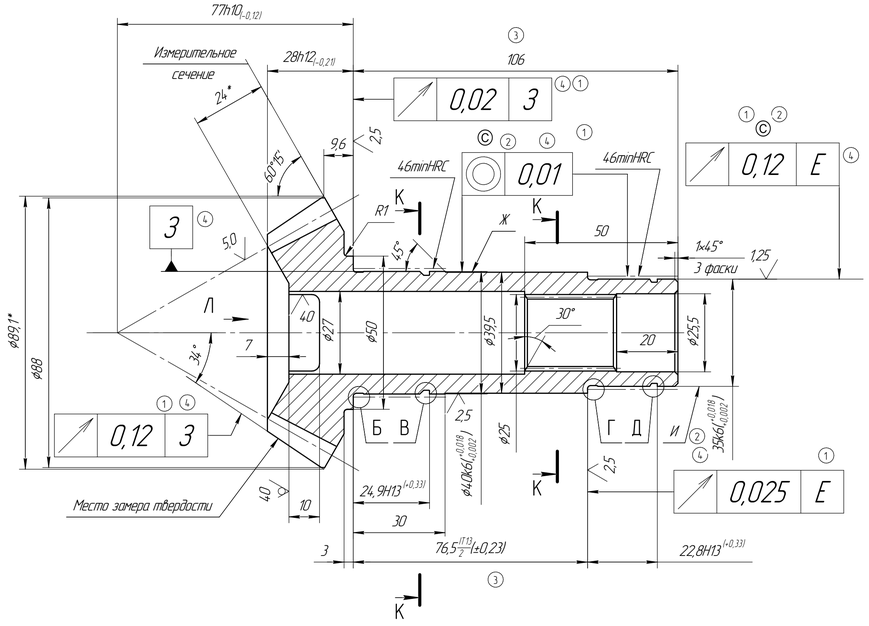
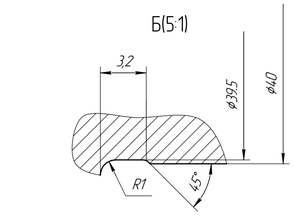
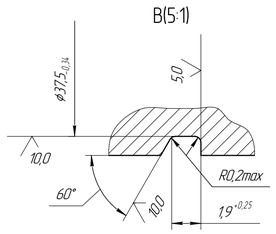
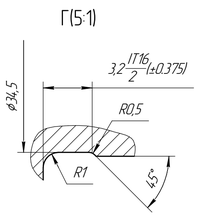
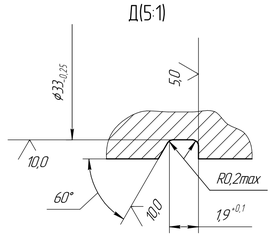
20 √(√)











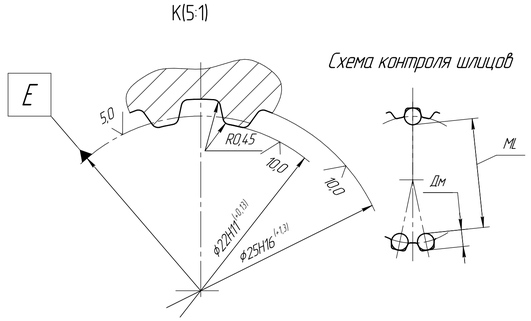
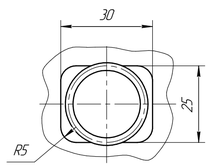


Схема контроля шлицов



Условное изображение отверстия по ГОСТ 6033-82		25×1,5×9H
Модуль	m	1,5
Число зубьев	z	15
Угол профиля	α	30°
Смещение исходного контура	xm	+0,425
Диаметр ролика	$Дм$	
Размер по роликам	M_1	$19{,}036_{0}^{+0{,}105}$
Длина общей нормали	W	$11{,}675_{-0{,}077}^{+0{,}048}$
Диаметр делительной окружности	d_0	22,5

Внешний окружной модуль		m_e	4
Число зубьев		z	20
Тип зуба		–	прямой
	Угол профиля	α_n	17°30′
	Коэффициент высоты головки зуба	ha^*	1
	коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	$\rho_f{}^*$	0,2
	Коэффициент радиального зазора	G^*	– 0,188
Коэффициент смещения		x_e	+ 0,31
Коэффициент изменения толщины зуба		x_s	0
Угол делительного конуса		δ	29°45′
Степень точности			10 – В
© Предельное отклонение измерительного межосевого угла измерительной пары	верхнее	f_{mv}	+ 0,053
	нижнее	f_{mn}	– 0,203
© Допуск на колебание измерительного межосевого угла измерительной пары	За оборот зубчатого колеса	$F_{i'c}$	0,091
	на одном зубе	$f_{i'c}$	0,053
© Относительные размеры суммарной зоны касания измерительной пары	по высоте	%	60±15
	по длине	%	55±15
Межосевой угол передачи		ε	90°
Средний окружной модуль		m_m	3,405
Внешнее конусное расстояние		Re	80,623
Среднее конусное расстояние		R	68,623
Средний делительный диаметр		d	68,093
Угол конуса впадин		δ_f	27°15′
Внешняя высота зуба		h_e	8,752
Толщина зуба по хорде в измерительном сечении		$\bar{S}$	$7{,}058_{-0{,}268}^{-0{,}115}$
Высота до хорды		$\bar{h}_a$	5,375

1. Гр.II –189 … 229НВ ГОСТ 8479–70.
2. Цементировать h0,8 … 1,3 мм, зубья 57 … 63 $HRC_Э$, сердцевина зубьев 27 …45 $HRC_Э$. Шлицы – 27 $HRC_Э$ не менее.
3. Допуски, припуски и кузнечные напуски поковки по классу точности Т5 ГОСТ 7505–89. Остальные технические требования к поковке по ГОСТ 8479–70. гр II.
4. * Ращмеры для справок.
5. H14,h14, $\pm\frac{IT15}{2}$.
6. Допуск непостоянства диаметра в продольном и поперечнам сечениях поверхностей Ж, И 0,008 мм.
7. Контроль шлицов должен производиться по элементам калибрами и комплексными калибрами.
8. На поверхности детали не допускаются трещины, пленц, забоины, волосовины, вмятины, закаты и расслоение материала.
9. Шлифованные поверхности не должны иметь рисок, черновин и следов резца.
10. Методы контроля микроструктуры и глубины цементированного слоя по ГОСТ 2344.52–82.

② 11. © – обязателен при сертификации.

⑤ 12. Материал-заменитель: Сталь 25ХГТ ГОСТ 4543–71

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ЗОСШ.37.102			
Разраб.					Вал первичный	Лит.	Масса	Масштаб 1:1
Пров.						Лист	Листов 1	
Т.контр.								
Н.контр.					Сталь 18ХГТ ГОСТ 4513–71			
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1