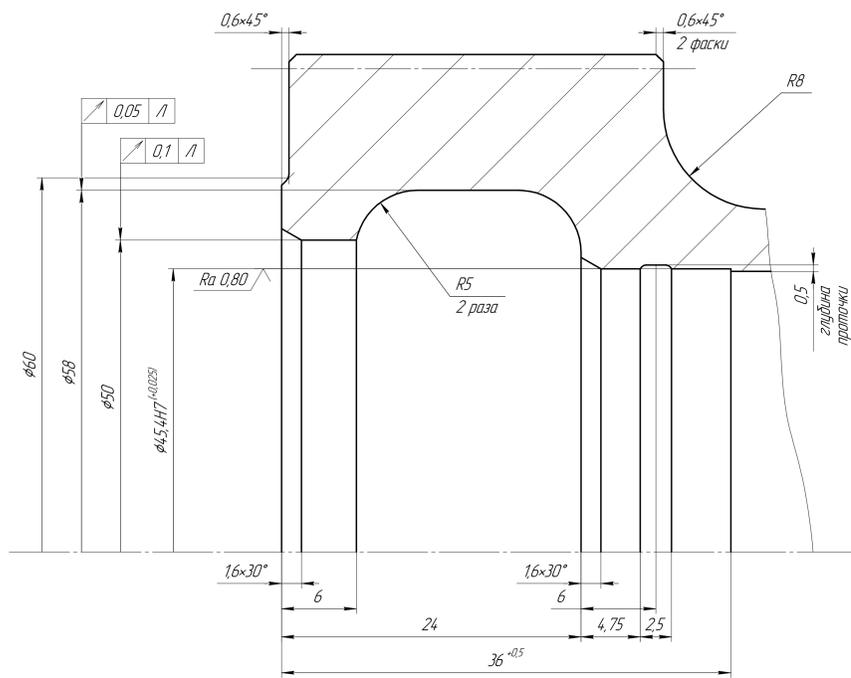
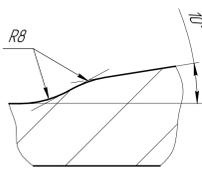


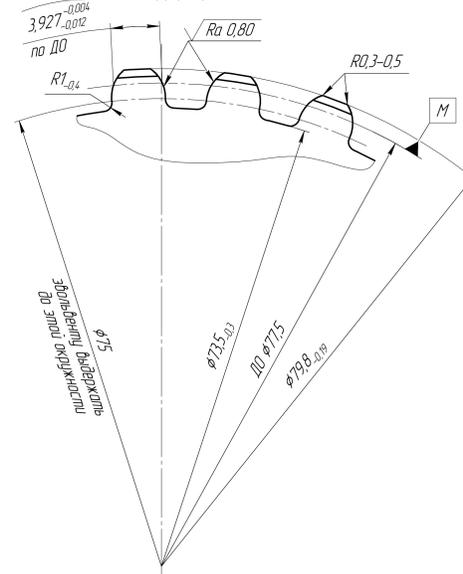
A (5:1)



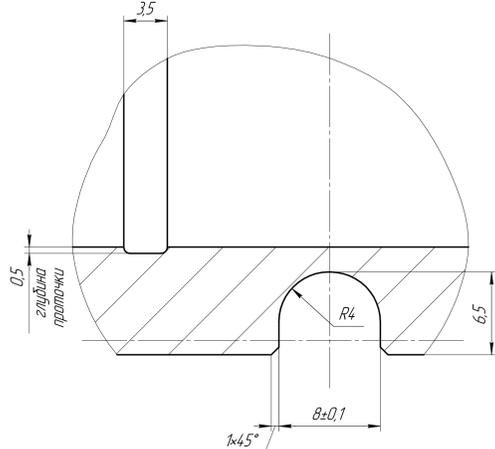
Б (5:1)



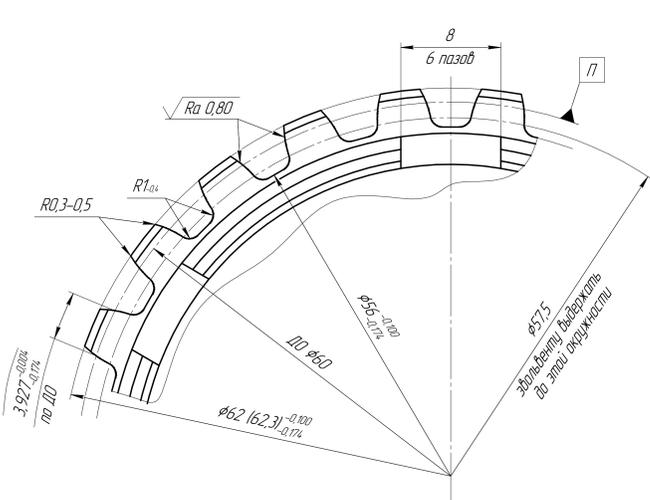
Д (5:1)



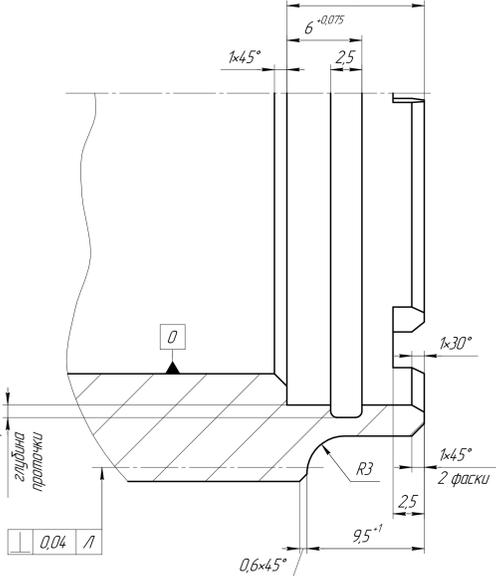
В (5:1)



Е (5:1)



Г (5:1)



Наименование шлиц		M	П
Число шлиц	z	31	24
Модуль	m	2,5	2,5
Угол зацепления исходного контура	α	30°	30°
Биение по профилю шлиц относительно друг друга	δ	0,06	0,06
Предельное суммарное отклонение	ΣE	0,2	-0,15
Отклонение в направлении шлиц не более	δB	0,015 на длине шлиц	-
Допуск на профиль	f _r	0,015	-
Допуск на колебание длины общей нормали	F _w	0,03	-
Остальные требования по ОСТ 100086		-	-

1. Взаимное расположение шлиц – произвольное.
2. Разностенность размера "s" не более 0,06 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ 1 00022-80.
4. Покрытие Хим.Фас.окс.п.р.м.
5. Шлицы M и П азотировать. Глубина азотированного слоя h 0,5-0,8мм. НК15№83 – азотированной поверхности. 290.331 НВ – неазотированной зоны. Группа контроля 1-2А ОСТ 1 00021.
6. После азотирования с поверхностей M и П снять слой h 0,04-0,015 мм.
7. В месте замера твердости допускаются следы после зачистки глубиной до 0,2мм и пунжи после замера твердости.
8. Произвести низкотемпературное цианирование шлиц M и наружных поверхностей на длину l1. Допускается цианирование торца и внутр. фаски. Контроль цианированной поверхности по контр. образцу. Допускается цианирование кругом.
9. Контроль шероховатости поверхности впадины шлиц M перед цианированием по контр. образцу.
10. Остальные требования по 2 ОТУ-42

КРСБ.561912				Лист	Масса	Максимально
Имя	№ докум.	Лист	Дата	Вал	4,14	11
Исполн.				Сталь 45 ГОСТ 1050-88		
Провер.						
Контр.						
Исполн. Шт.						