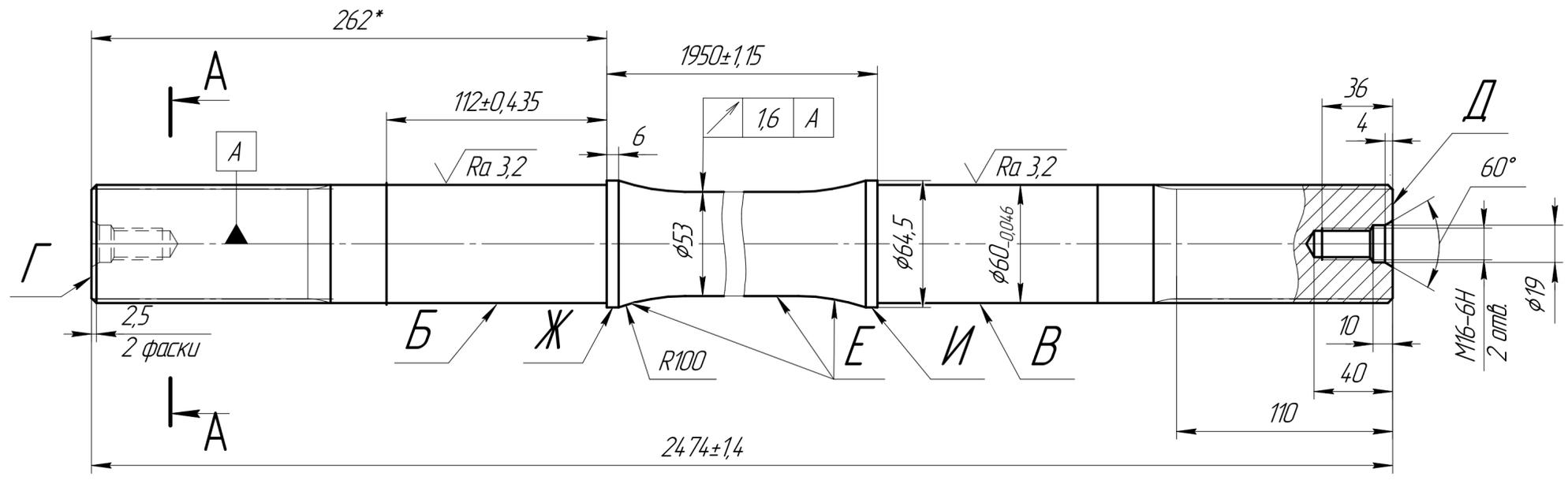
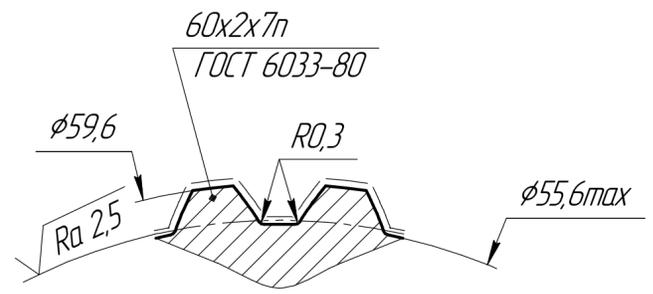


Условное обозначение шлицев	60x2x7п ГОСТ 6033-80	
Модуль	m	2
Число зубьев	z	28
Смещение исходного контура	x _m	0,9
Размер по роликам	M _d	63,984 ^{+0,052} _{-0,015}
Диаметр ролика	d _p	4
Номинальная делительная окружная толщина зуба вала	s	4,181 ^{+0,035} _{-0,01}
Допуск на погрешность направления зуба	F _β	0,027
Радиальное биение зубчатого венца	F _r	0,02
Делительный диаметр	d	56



A-A (4:1)



1. Деталь паспортная
2. 49...56 HRC.
3. Места испытания твердости поверхности Б и В.
4. Глубина частично обезуглероженного слоя должна быть не более 0,3 мм.
5. После проведения операций упрочнения проверить вал на отсутствие продольных и поперечных дефектов магнитопорошковым методом в соответствии с ГОСТ 21105-87. Трещины, волосовины, задиры, неметаллические включения, риски не допускаются. Сплошной контроль.
6. При закручивании на угол 10° вал должен создавать крутящий момент (6,3±0,2) кНм. Допускается корректировка диаметром стержня.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: Н14, h14, ±IT14/2.
8. Маркировать шрифтом 5-Пр3 ГОСТ 26.008-85 условный номер плавки на торце Г, порядков номер вала по четырехзначной системе нумерации на торце Д.
9. Покрытие поверхности Е, Ж, И: грунтовка фосфатирующая ВЛ-0,2 или Грунтовка ФЛ-03К ГОСТ 9109-81.
10. Поверхность Е после покрытия обмотать изоляционной лентой ПВХ 50x0,45 или ПВХ 30x0,4 ГОСТ 16214-86 в один слой с перекрытием не менее 10мм. Обмотка должна быть плотной, без морщин и складок. Допускается использовать трубку термоусадочную ТУТнз-LS-80/40 черную с коэффициентом усадки 2:1.
11. Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

1. Деталь паспортная
2. 49...56 HRC.
3. Места испытания твердости поверхности Б и В.
4. Глубина частично обезуглероженного слоя должна быть не более 0,3 мм.
5. После проведения операций упрочнения проверить вал на отсутствие продольных и поперечных дефектов магнитопорошковым методом в соответствии с ГОСТ 21105-87. Трещины, волосовины, задиры, неметаллические включения, риски не допускаются. Сплошной контроль.
6. При закручивании на угол 10° вал должен создавать крутящий

				УЛМГ.2434-000201		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.				0	45,6	1:2
Проб.				Листов 1		
Т.контр.				Сталь 45ХН2МФА-Ш ТУ 14-1-1725-76		
Н.контр.				ОАО "БААЗ", ОГК		
Утв.				Копировал Формат А2		

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инд. № дроб.
Инд. № дроб.
Взам. инд. №
Подп. и дата
Инд. № подл.