



| | | | | |
|--|-----------------------|----------------|------------------------|------|
| Модуль | | т | 1 | |
| Число шлицев | | z | 20 | |
| | Угол профиля | α | 30° | |
| | Коэффициент высоты | Головки | f' | 0,75 |
| | | Ножки | f'' | 0,95 |
| Размер по роликам диаметра $d_p=1,7-0,005$ | | Мр | 17,65 ^{+0,22} | |
| Допуск на радиальное биение шлиц. венца | | E _o | 0,08 | |
| Конструктивная база | | — | Б и Ж | |
| Обеспечить сопряжение в любом положении с деталью | | | 507-564421 | |

1. Группа контроля ШЛ-29.
2. Цементировать, $h \geq 0,6$ НРС ≥ 56 для шлифованных поверхностей, $h = 0,9 \div 1,2$ для нешлифованных поверхностей, кроме поверхностей Я, Л, С на участке П, канавки А и участков Д и И.
3. НРС 26...40 нецементированной поверхности (факультативно).
4. Несоосность поверхностей Б и Ж не более 0,02 мм.
5. Биение поверхностей В, Г, С и У относительно общей оси поверхностей Б и Ж не более 0,1 мм.
6. Торцовое биение поверхности Я относительно оси среднего диаметра резьбы не более 0,08 мм.
7. Смещение осей лунок К и Н в одном отверстии между собой не более 0,2 мм, а от номинального расположения не более 0,1 мм.
8. Радиальное биение поверхности Р относительно оси шлиц не более 0,2 мм.
9. Смещение оси симметрии паза Ц с общей оси поверхностей Б и Ж не более 0,2 мм.
10. Смещение оси впадины шлица относительно плоскости II-II, проходящей через ось поверхностей Б, Ж и Н не более 0,1 мм.
11. Снятие слоя цементации при обработке поверхности не более 0,3 мм.
12. Биение поверхности А относительно общей оси поверхностей Б и Ж не более 0,08 мм.
13. Острые кромки притупить радиусом 0,3 мм или фаской 0,3x45°.
14. Оксидировать.
15. Размеры для справок.
16. Размеры без допусков выполнять: отверстия — по А7; валы — по В7; длины до 30 мм $\pm 0,5$ мм; свыше 30 мм $\pm 0,15$ мм.

| | | | |
|------------------------------|--------|----------|---------|
| Классификац. N детали | .444-1 | | |
| Валик | Лист | Масса | Масштаб |
| | 1 | 1,50 | 1:1 |
| Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-71 | Лист | Листов 1 | |