



Штамповка, термообработка и мех. свойства по ТУ 301-0723-81

Биение торца Е относительно поверхности ф ЖС не более 0,01

Биение поверхности ф П относительно поверхности ф ЖС не более 0,05

Биение поверхностей М, Р, Н и Л относительно торца Е и поверхности ф ЖС не более 0,05

Поверхность Е проверять по краске, равномерное прилегание не менее 70%

Разность шагов замков по всему диску не более 0,2

Перекас профиля замка относительно оси поверхности ф ЖС не более 0,1 на длине 100

Совле одной стороны профиля замка относительно другой в радиальном направлении не более 0,02

Разница в размерах шага канавок в пределах одного замка не более 0,03

Поверхности, обозначенные ∇ 1 (крае ф ЖС), полировать

Поверхности А, Б, В, Д обработать в узле

Взаимное расположение отб. ф Г и замков произвольное

Острые края скруглить

Проверить ультразвуковым методом

Размеры, не имеющие допусков, выполнять: отб - А₁, валы - В₁, длины - с допуском ±0,5

Неперпендикулярность осей отб. ф Г к плоскости НД не более 0,2 на длине 100

Отверстия ф Г окончательно обработать в узле

На поверхности У клеить электрограф № 1015 и № 1016

Порядковый № детали (порядковым № дет. является № штамповки)

Таблица эвольвентных шлицов U

Модуль	1
Число шлицов	20
Угол профиля исходной кривой	30°
Толщина зуба по дуге делительной окружности	1,57 ± 0,01
Пворетическая высота зуба	0,75
Высота зуба	0,95
Предельное радиальное биение зубчатого венца отклоня безы	0,05
Накопленная погрешность окружного шага	—
Размер по роликам	11,706 ± 0,16
Диаметр ролика	1,7 ± 0,005
Блочный размер	10,42 ± 0,035
Длина осевой нормали	—
Предельное колебание длины осевой нормали	—
Допустимое отклонение в направлении шлицов	—
Конструктивная база	ф ЖС
Сопрягаемая деталь	—