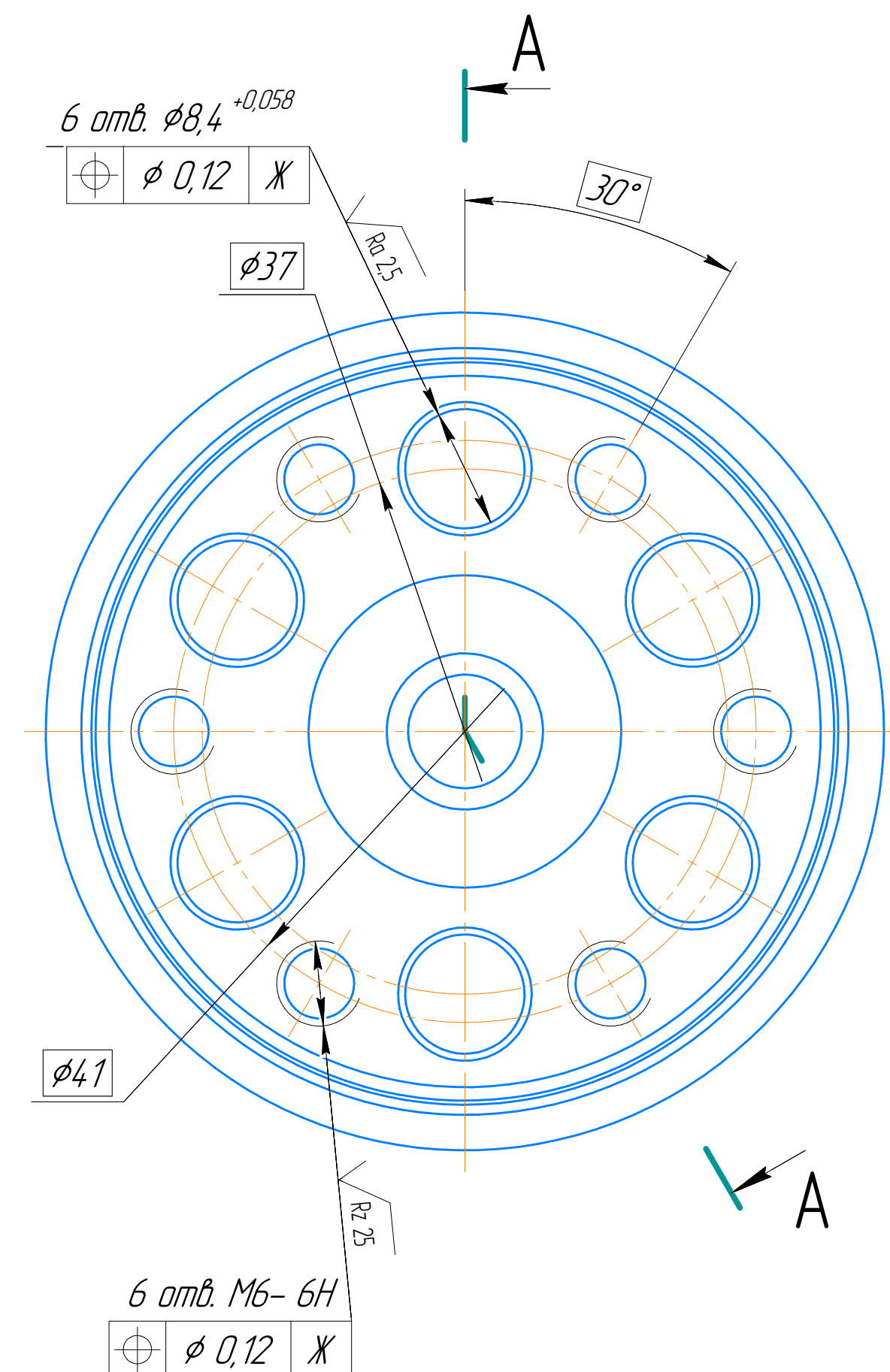
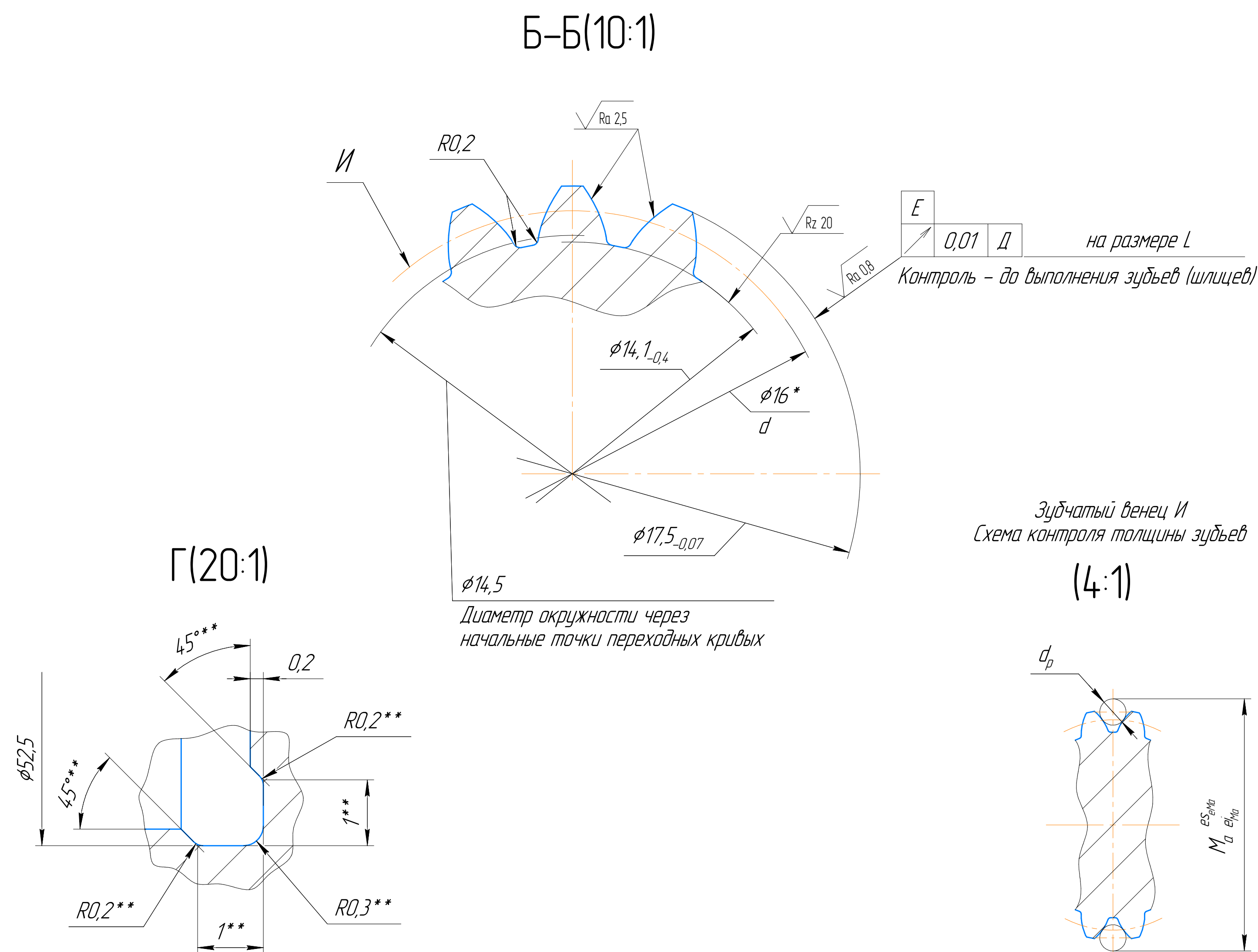


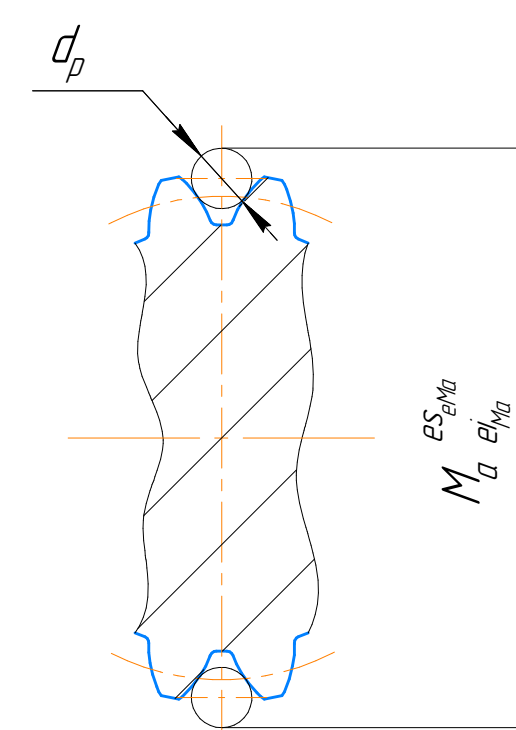


Зубчатый (шлицевый) венец	–	И
Условное обозначение шлицев	–	$Зб. 16 \times 1 \times 16 S_4 d8$
Прототип	–	$Зб. 16 \times 1 \times 16 S_4 d8$ ОСТ 1 00086–73
Модуль, мм	m	1
Число зубьев	z	16
Способ центрирования	–	По S
Угол профиля	α	30°
Смещение исходного контура, мм	$x \cdot m$	0
Допуск на радиальное биение зубчатого (шлицевого) венца относительно оси пов. Д, мм	e_D	$0,020 \cdot ^1$
Диаметр ролика с предельными отклонениями, мм	d_p	$2 \pm 0,001$
Размер по роликам с предельными отклонениями, мм	$M_{a_{p0}}^{ES, p0}$	$19,167_{-0,178}^{-0,088}$
Допуск на погрешность направления зуба относительно оси пов. Д, мм	ΔB_D	0,020
Диаметр делительной окружности, мм	d	16
Делительная окружная толщина зуба с предельными отклонениями, мм	$S_{ES_p}^{ES}$	$1,571_{-0,12}^{-0,06}$
Обозначение чертежа сопряженной детали	–	У5–306.00.18

*¹ Параметр, отличный от параметра прототипа.



*Зубчатый венец И
Схема контроля толщины зубьев*

$$(4:1)$$


- 1 Материал: Сталь 50ХФА ГОСТ 14959-2016.
- Допускаемая замена материала: Сталь 50ХФА ТУ 14-1-950-86
- 2 34 ... 37,5 HRC.
- Контроль твердости на диаметре (18⁺⁴) мм.
- 3 * Размеры для справок.
- 4 ** Обеспеч. инст.
- 5 Допуск непостоянства диаметра в поперечном сечении пов. Д – 0,016 мм.
- Допуск непостоянства диаметра в продольном сечении пов. Д – 0,016 мм.
- 6 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по СТП 450.07.131-2008.
- Допускается применение ОСТ 1 00022-80, ОСТ 92-0084-80.
- 7 Пов. Д и пов. Е выполнить с одного установа.
- 8 Не допускается выход зуборезного инструмента на пов. Д.
- 9 Незлобное положение зубьев (шлицев) относительно отверстий безразлично.
- 10 Гидроабразивная обработка (поверхностное упрочнение).
- Размер частиц (0,25-0,42) мм.
- Не допускается обработка стальным или чугунным песком.
- 11 Покрытие: Хим.Фос.
- 12 Остальные технические требования – по ОСТ 92-8828-76.

					У5-322.00.02.В			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ось большая	Лист	Масса	Масштаб	
Разработ.	Беклемышев		27.01.25			0,14	2,5:1	
Пров.								
Т.контр.					Лист	Листов	1	
Исполн.				См. технические требования				
Читб.								