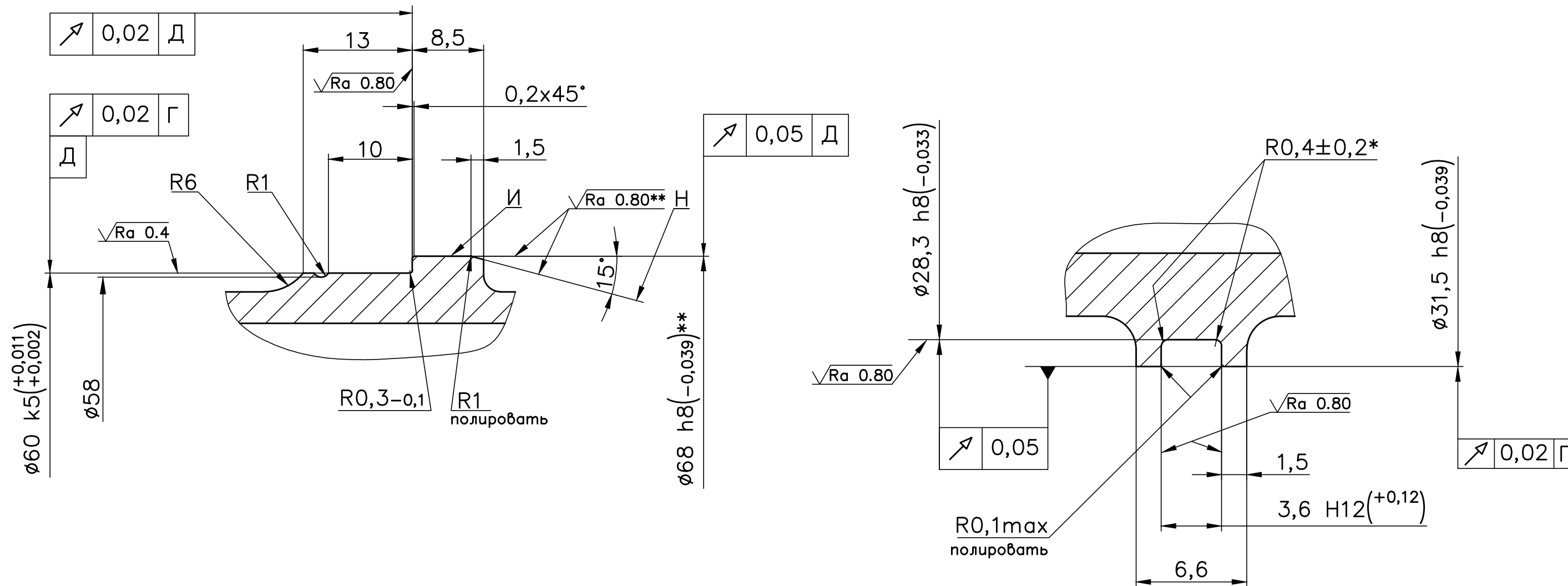


A (2:1)

Б (4:1)

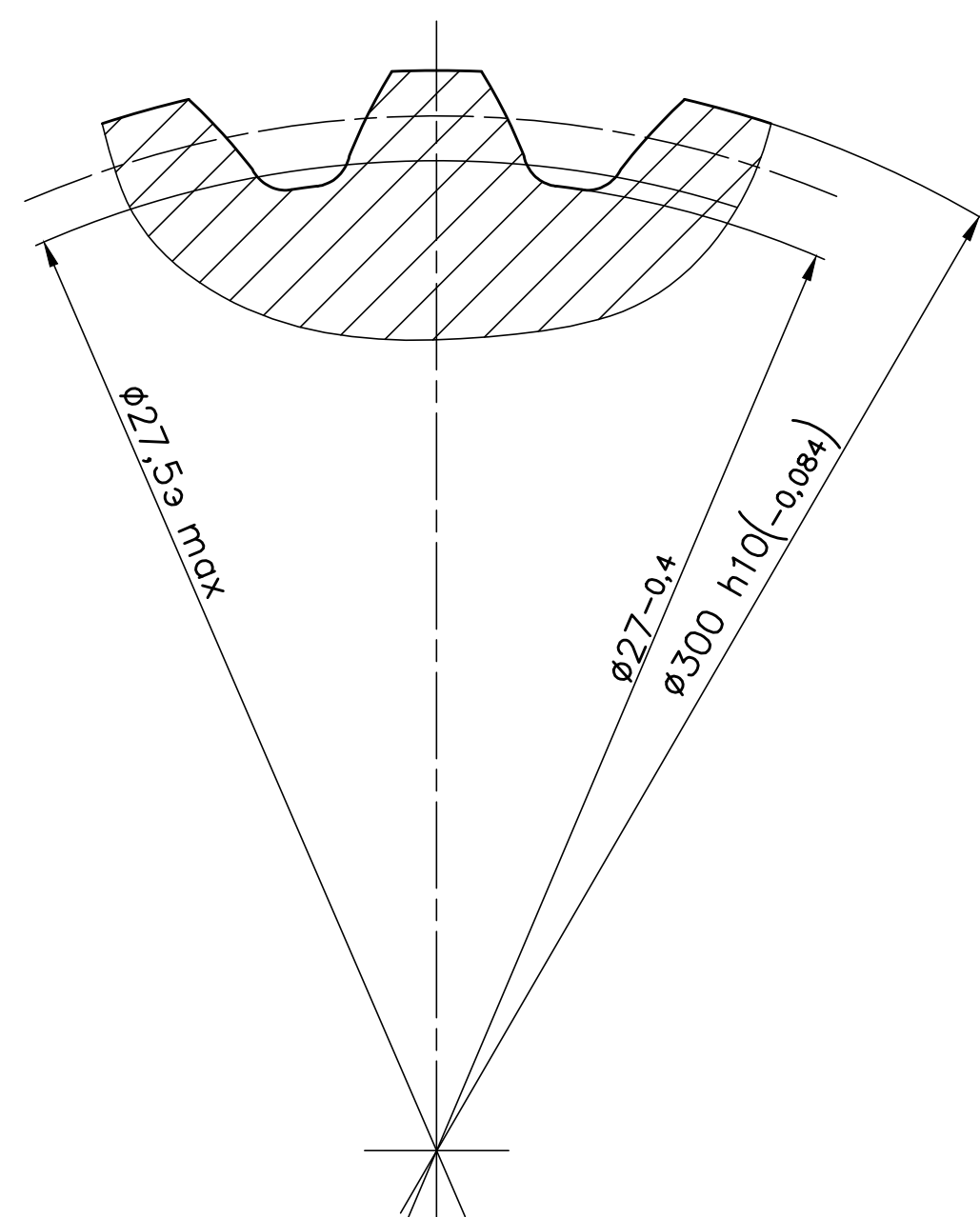
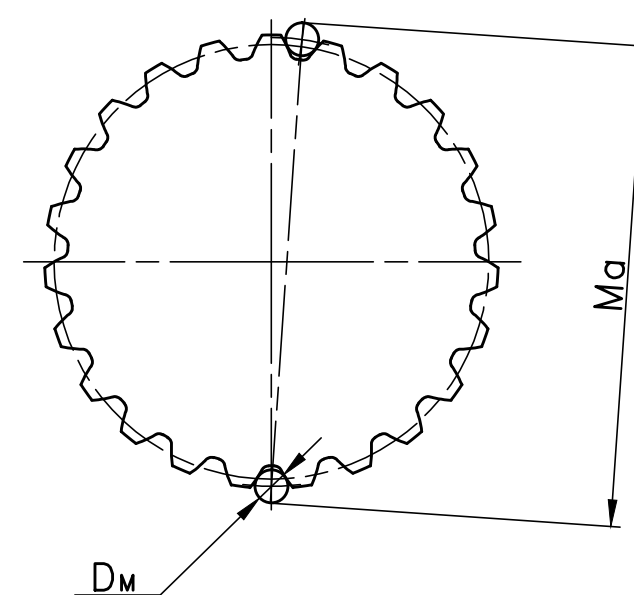
Параметры шлиц К и Л		
Условное обозначение	Эв28,75x1,25x23S4d8	
Модуль	m	1,25
Число зубьев	z	23
Угол профиля исходного контура	α	30°
Биение по профилям относительно поверх Г	e _o	0,05
Предельное отклонение направления зубьев	ΔB _o	0,025
Размер по роликам	M _i	
Диаметр ролика	D _m	
Диаметр делительной окружности	d	28,75
Толщина зуба по дуге делительной окружности	S	1,963 ^{-0,08} _{-0,12}
Обозначение чертежа сопряженных деталей	УТВ10-1601-	

1. Технические условия на поковку и группа контроля II по ТУ-92-156-90.
2. 35,5...40,5 HRC. Группа контроля 3 по ОСТ1 00021-78.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров по ОСТ1 00022-80.
4. *Размеры обеспечить инструментом.
5. **Размер и шероховатость поверхн. – после покрытия.
6. Взаимное расположение шлиц К и Л – произвольное.
7. Разностенность в любом сечении 0,05 мм, разностенность на всей длине 0,1 мм не более.
8. Проверить магнитопорошковым методом.
9. Покрытие Х 48...80.тв поверхн. И, Н; Кг б. наружной поверхн. на глне L, Хим.Фос.окс. Попадание кадмия на поверхн. Н не допускается.
10. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.



В-В(10:1)

Схема контроля толщины зубьев шлиц



1	УТВ10-1601-180			
Кол на изг.	К	сборочной единице	с	по сер.

УТВ10-1601-181				
Изм. Лист	№ Докум.	Погр.	Дата	Лист
Разраб.	Смирнов			Масса
Проб.				0,88
Т. контр.				Масштаб
Нач. бриг.				1:1
Н. контр.				Лист
Утвердил				Листов 1
Рессора				
Сталь 40ХН2МА-Ш				
ТУ14-1-2765-79				