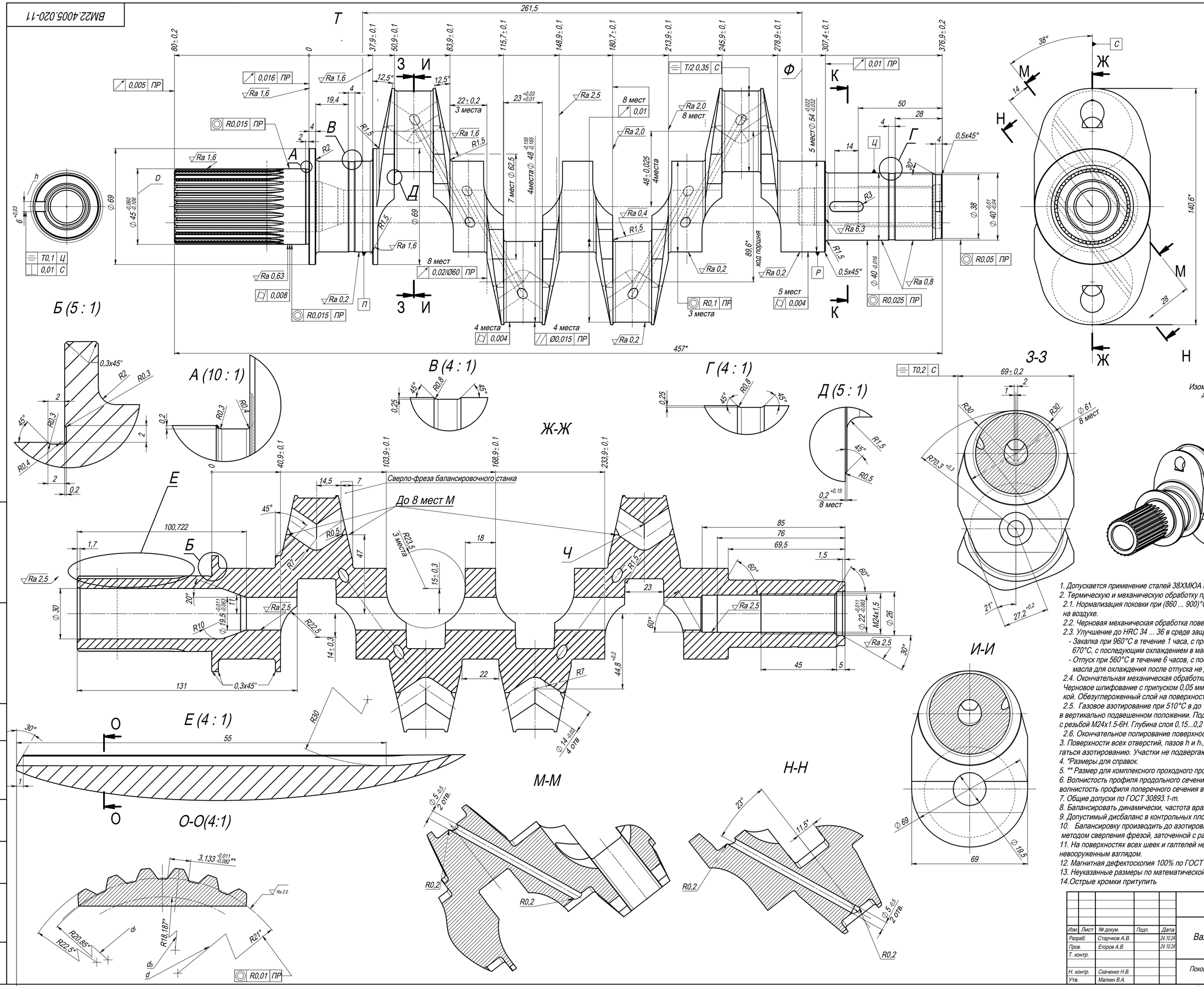

Rz 25 (√)

Шлицы эвольвентные		ГОСТ 6033-80
Модуль	m	1,5
Число зубьев	z	28
Угол профиля	α	30°
Коэффициент смещения	x	-0,05
Степень точности	-	9g
Размер по роликам	Ma	47,988
Диаметр ролика	Dm	3
Диаметр делительной окружности	d	42
Диаметр основной окружности	d_b	36,373
Диаметр окружности граничных точек	d_f	41,94 max
Диаметр окружности впадин	d_f	41,7 max
Делительная окружная толщина зуба	s	3,133

1. Допускается применение сталей 38ХМЮА или 30Х2МЮА по ГОСТ 4543-71.
2. Термическую и механическую обработку производить в следующей последовательности:
   2.1. Нормализация поковки при (860 ... 900)°С в течение 1 часа, с последующим охлаждением на воздухе.
   2.2. Черновая механическая обработка поверхностей с припуском 2 ... 3 мм.
   2.3. Улучшение до HRC 34 ... 36 в среде защитных газов:
   - Закалка при 960°С в течение 1 часа, с предварительной выдержкой по 6 часов при 600°С 670°С, с последующим охлаждением в масло.
   - Отпуск при 560°С в течение 6 часов, с последующим охлаждением в воду. Использование масла для охлаждения после отпуска не допускается.
   2.4. Окончательная механическая обработка фрезерованием, сверлением, точением. Черновое шлифование с припуском 0,05 мм. Притупление острых кромок слесарной обработкой. Обезуглероженный слой на поверхностях детали не допускается.
   2.5. Газовое азотирование при 510°С в до твердости 700 ... 750 HV на поверхности проводить в вертикально подвешенном положении. Подвес производить за технологический болт с резьбой М24х1.5-6Н. Глубина слоя 0,15...0,2 мм.
   2.6. Окончательное полирование поверхностей. Рихтовка вала не допускается.
3. Поверхности всех отверстий, пазов h и h_1, а также цапфы диаметром D не должны подвергаться азотированию. Участки не подвергающиеся азотированию, защитить.
4. *Размеры для справок.
5. ** Размер для комплексного проходного профильного калибра.
6. Волнистость профиля продольного сечения коренных и шатунных шеек не более 2,5 мкм, волнистость профиля поперечного сечения всех шеек не более 0,8 мкм.
7. Общие допуски по ГОСТ 30893.1-т.
8. Балансировать динамически, частота вращения детали от 8 до 17 с-1 .
9. Допустимый дисбаланс в контрольных плоскостях Т и Ф не более 5 г·см.
10. Балансировку производить до азотирования снятием металла на поверхностях М на щеках методом сверления фрезой, заточенной с радиусом R0,5, не допуская острых кромок.
11. На поверхностях всех шеек и галтелей не допускаются трещины и волосовины, видимые невооруженным взглядом.
12. Магнитная дефектоскопия 100% по ГОСТ Р ИСО 9934-1-2011 и ГОСТ Р ИСО 9934-2-2011.
13. Неуказанные размеры по математической модели VM22.4005.020-10.STEP.
14. Острые кромки притупить

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ВМ22.4005.020-11			
Разраб.		Старчков А.В.		24.10.24	Вал коленчатый 89,6 мм	Лит.	Масса 6,26	Масштаб 1:1
Пров.		Егоров А.В.		24.10.24		Лист	Листов 1	
Т. контр.					Поковка Гр IV-КП640 ГОСТ 8479-70 40ХН2МА ГОСТ 4543-71	ООО "ВМ-Геликоптеры"		
Н. контр.		Скаченко Н.В.						
Утв.		Малкин В.А.						

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1