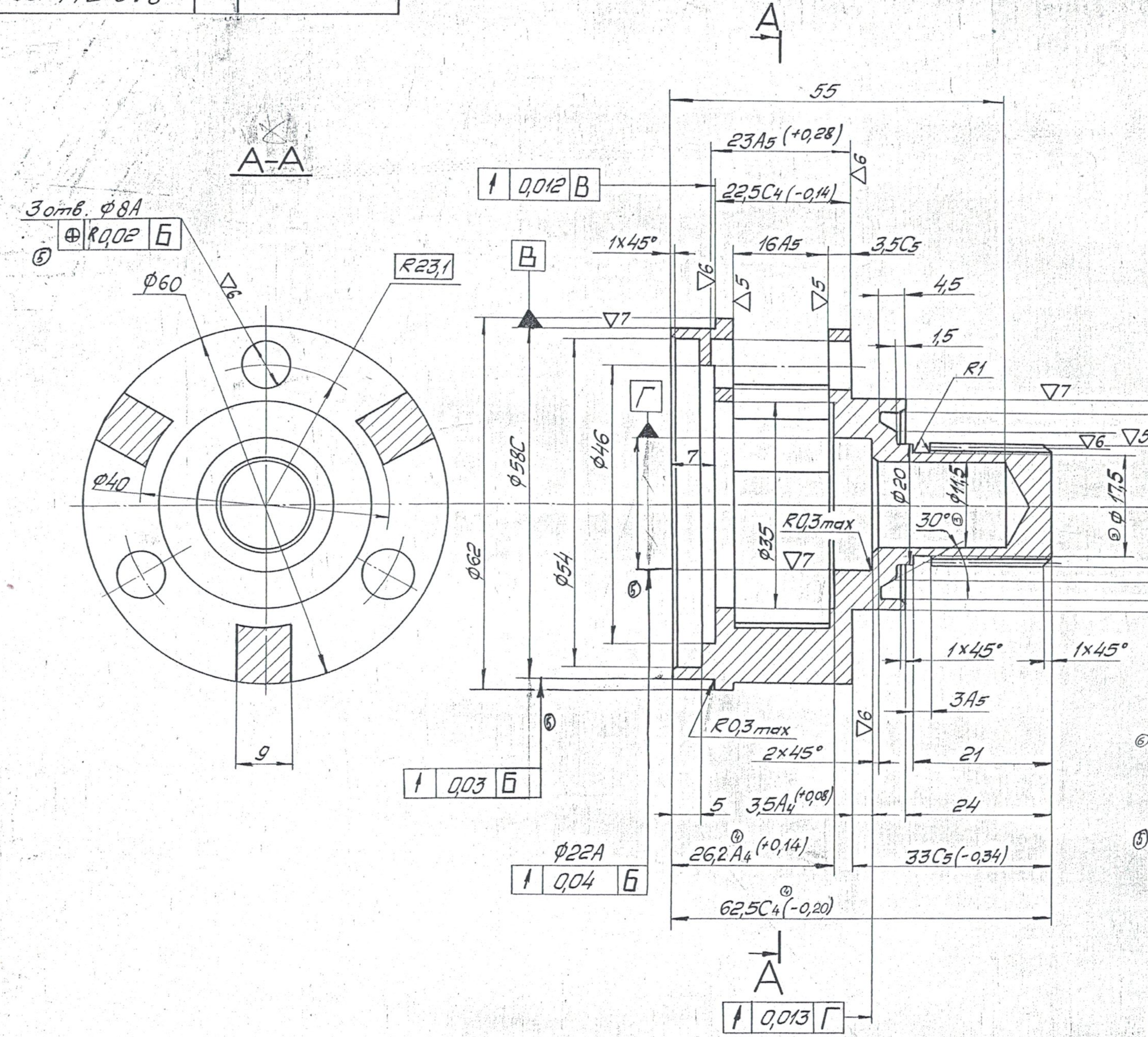
8А8.344.182

8А6.360.204

∇4 (∇)

~~Вал шлицевой по ОСТ1 00086-73~~		Эв19,2×0,8×24S_{3a}X
~~Угол давления на делительной окружности~~	α_o	30°
~~Толщина зуба по дуге делительной окружности~~	Sd	$1{,}25^{-0{,}035}_{-0{,}070}$

⑤



А-А
А
55
23А5 (+0,28)
22,5С4 (-0,14)
0,012 В
3отв. φ8А
⊕ R0,02 Б
⑤
R23,1
φ60
φ40
∇6
В
1×45°
16А5
3,5С5
4,5
1,5
R1
∇7
∇6
∇5
Б
Г
φ58С
φ46
φ62
φ54
7
φ35
R0,3max
∇7
φ20
φ11,5
30°
φ17,5
φ20С3а
φ24
φ35С
φ30
1×45°
1×45°
3А5
R0,3max
2×45°
21
24
9
0,03 Б
5
3,5А4 (+0,08)
φ22А
0,04 Б
26,2А4 (+0,14)
33С5 (-0,34)
62,5С4 (-0,20)
0,013 Г
⑥
④

1. Требования к штамповке по ОСТ1 90000-70, гр 3

⑥ 2. Неуказанные предельные отклонения размеров, формы и расположения поверхностей – по ОСТ1 00022-80

3. Допуск овальности и конусообразности поверхностей:
Б – 0,0045 мм; В – 0,005 мм; Г – 0,006 мм (полуразность диаметров).

⑤ 4. Шлицы Эв 19,2×0,8×24S_{3a}X ОСТ1 00086-73. Допуск на шлицы с химико-термической обработкой.

5. Допуск на угловое расположения шлицев – зависимый.

6. Контроль параметров шлицев производить относительно поверхности Б.

ЕСКД

6		8А.746-91⅔		29.4.91г.					
5		8А-1163-87⅔		27.03.87	8А8.344.182				
4		8А-19-82		6.01.82					
3		8А-3149-77⅔		30.11.77					
2	Зам	8А-192-77		21.01.77					
Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата	Водило	Лит		Масса	Масштаб
Разработ		Макарова		20.01.77г.		0	0,1	③ 0,135	2:1
Проверил									
Т. контр		Фогилева		21.01.77г.		Лист		Листов 1	
					Сплав ВТ6 ⑥				
Н. контр		Куликова							