

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
организации п/я 3398
.....*А.А.Зак*.....
"23".....*сентя*.....1976 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

СОЕДИНЕНИЯ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ) ПРЯМОБОЧНЫЕ. РАЗМЕРЫ, ДОПУСКИ И ПОСАДКИ. (ограничение ГОСТ 1139-80)	РТМ 26-07-213 -76 Взамен РТМА 89-70
---	---

* *Снято ограничение срока действия.*

Приказом организации п/я 3398 от "23" сентября 1976 г.
№ 113 срок введения установлен с "1" июля 1977 г.

Настоящий руководящий технический материал (РТМ) разработан в ограничение ГОСТ 1139-80, распространяется на соединения зубчатые (шлицевые) прямобоочные по ГОСТ 1139-80, применяемые в трубопроводной арматуре с различными видами приводных устройств и устанавливает номенклатуру размеров, допусков и посадок зубчатых (шлицевых) соединений, которые следует применять при новом проектировании и модернизации изделий.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к окончательной редакции руководящего технического материала "Арматура трубопроводная и приводные устройства к ней. Соединения зубчатые (шлицевые) прямоугольные. Размеры, допуски и посадки".

Окончательная редакция руководящего технического материала (РТМ) разработана *ЛНПОЛ „Знамя труда“* в соответствии с тематическим планом работ на 1976г., тема 0781-76-366.

При разработке окончательной редакции РТМ за основу приняты:

- первая редакция РТМ;
- отзывы и замечания, полученные от заинтересованных организаций по первой редакции РТМ, которая была разослана в II адресов; отзывы получены от 7 организаций. Принятые по полученным отзывам решения указаны в сводке отзывов.

РТМ разрабатывается в ограничение ГОСТ 1139-80 "Соединения зубчатые (шлицевые) прямоугольные. Размеры, допуски и посадки", взамен РТМА-89-70 "Соединения зубчатые (шлицевые) прямоугольные. Размеры, серия, центрирование, допуски и посадки". Пересмотр указанного РТМА вызван необходимостью приведения его в соответствие с современными техническими требованиями и дальнейшего ограничения количества применяемых типоразмеров шлицевых соединений и посадок.

Анализ применяемости шлицевых соединений в изделиях арматуростроения показал, что ряд их типоразмеров и сочетаний полей допусков, допускаемых к применению РТМА 89-70, находят

Пояснительная записка

РТМ 26-07-213-76 Стр. 2

крайне ограниченное применение или не применяются вообще. Поэтому, количество типоразмеров шлицевых соединений, включенных в ~~важакки~~ настоящий РТМ, сокращено по сравнению с РТМА 89-70 с 20 до 19, а количество применяемых полей допусков отверстия и вала с 26 до 15.

Технико-экономический эффект от внедрения в производство настоящего РТМ ожидается за счет сокращения номенклатуры режущего и мерительного инструмента, требуемого в производстве шлицевых соединений, повышения серийности и типизации технологических процессов.

Срок введения РТМ считаем целесообразным установить с 1 июля 1977 года.

Главный технолог



В.Н.Конов

2. ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

2.1. Предельные отклонения размеров "D" и "B" отверстия и валов должны соответствовать установленным ГОСТ II39-80 для соединений,центрируемых по наружному диаметру.

2.2. допускаемые сочетания полей допусков размеров "D" и "B" устанавливаются по таблице: (До освоения новых протяжек допускается изготовление шлицевых соединений по ГОСТ II39-80)

Вид соединения		Поля допусков			
		Подвижное соединение			
Посадки	D	Втулка	H8	H7	
		Вал	e8	f7	h7
	B	Втулка	F8	D9 F8	D9
		Вал	e8	e8 h9	f7

2.3. Предельные отклонения нецентрирующего диаметра "d" должны соответствовать установленным ГОСТ II39-80.

Генеральный директор
АНПОА "Знамя труда"



Косых С.И.

Главный инженер



Сарайлов М.Г.

Зам. главного инженера



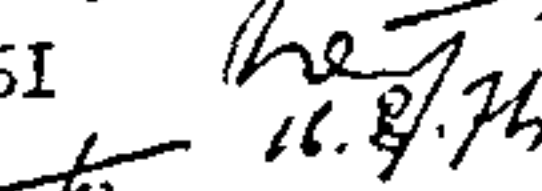
Шпаков О.Н.

Зам. главного инженера



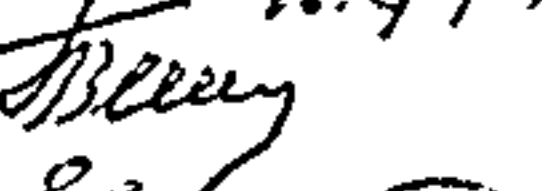
Зайцешек Б.И.

Заведующий отделом № 161



Перов П.Ф.

Главный технолог



Конев В.И.

Руководитель темы
Начальник бюро



Калинин Е.Д.

Исполнитель

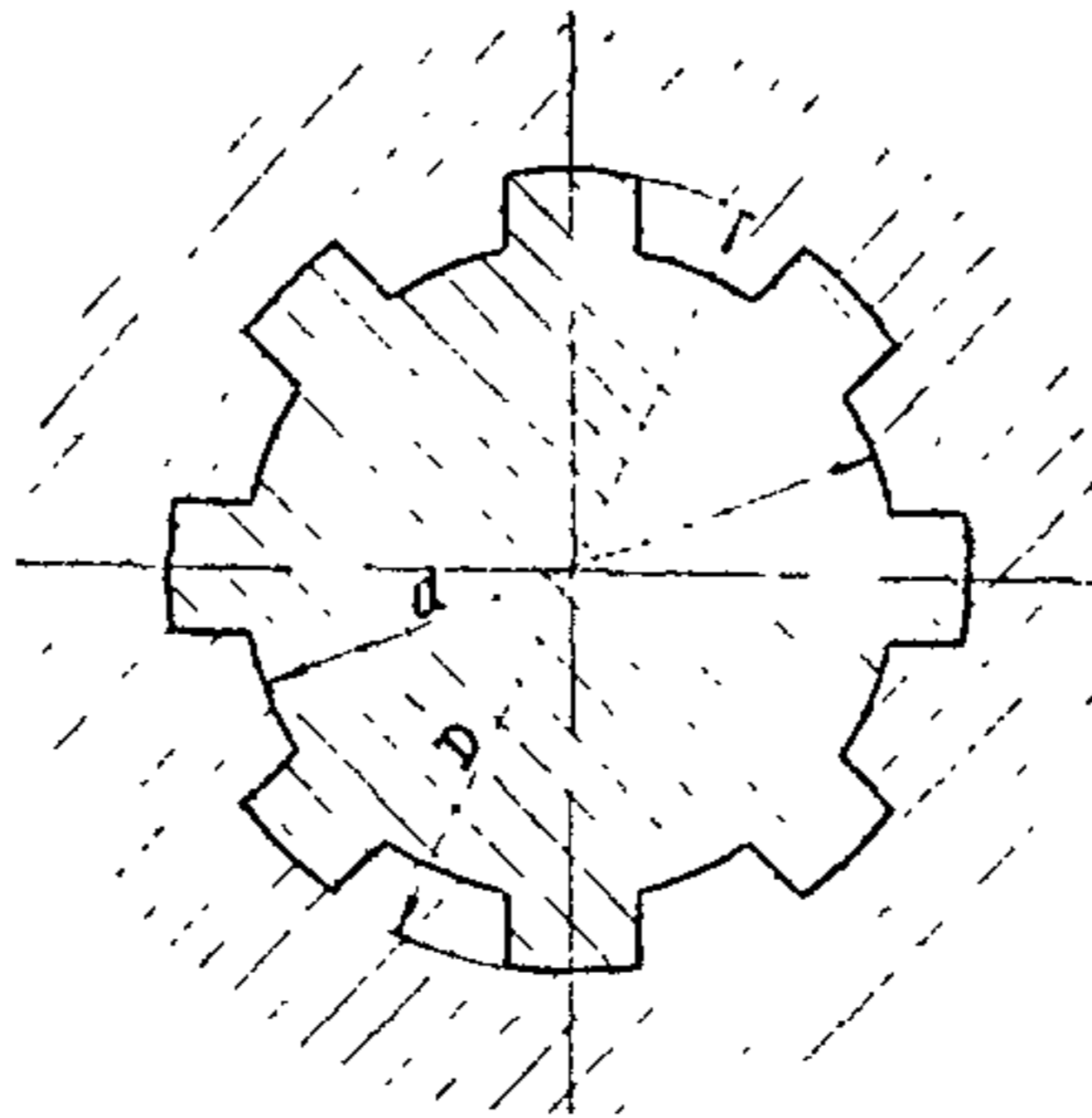


Карловская М.М.

I. РАЗМЕРЫ

I.1. Номинальные размеры зубчатых (шлицевых) соединений (Z, d, D) должны соответствовать указанным на чертеже и выбираться из следующего ряда:

6x11x14	6x28x34	8x56x65
6x13x16	8x32x38	8x62x72
6x18x22	8x36x42	10x72x82
6x21x25	8x42x48	10x82x92
6x23x28	8x46x54	20x92x102
6x26x32	8x52x60	20x102x115
		20x112x125



Z - число зубьев

I.2. Основные размеры вала и втулки зубчатых (шлицевых) соединений - по ГОСТ 1139-80

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номер листов (страниц)				Номер доку-мента	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	изме-нен-ных	замене-ных	новых	аннули-рованных				
1	1,3					Подп.	25.2.92	
2	1					Подп.	25.2.92	
3	1		с. 4			Подп.	25.2.92	
*	1	Письмо №21/2-2-343 от 13.05.95 из Управления по развитию химического и нестального машиностроения					21.04.97	

Изм. № подл.

Взам. инв №

Инд № дубл.

Подпись и дата

584-76

16.12 Кев

Подпись и дата