

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

РУКОВОДЯЩИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ МАТЕРИАЛ

СОЕДИНЕНИЯ ЗУБЧАТЫЕ (ШЛИЦЕВЫЕ)
ПРЯМОБОЧНЫЕ.

РТМ 26-07-213 -76

РАЗМЕРЫ, ДОПУСКИ И ПОСАДКИ.
(ограничение ГОСТ II39-80)

Взамен

РТМА 89-70

* Снято ограничение срока действия.

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

Настоящий руководящий технический материал (РТМ) разработан в ограничение ГОСТ II39-80, распространяется на соединения зубчатые (шлицевые) прямобочные по ГОСТ II39-80, 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 трубоподовая и приводные устройства к ней. Соединения зубчатые (шлифованные) прямогибочные. Размеры, допуски и посадки".

Окончательная редакция руководящего технического материала (РТМ) разработана ЛИПОЛ "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 11 адресов; отзывы получены от 7 организаций. Принятые по полученным отзывам решения указаны в сводке отзывов.

РТМ разрабатывается в ограничение ГОСТ 1139-80 "Соединения зубчатые (шлифованные) прямогибочные. Размеры, допуски и посадки", взамен РТМА-89-70 "Соединения зубчатые (шлифованные) прямогибочные. 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 применимости 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 ~~каждую~~ 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.Конев

2. ДОПУСКИ И ПОСАДКИ

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

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

Вид соединения	Посадки	Д	Поля допусков			
			Подвижное соединение			
Втулка	Втулка	D	H8	H7		
			es	es	es	es
Вал	Втулка	B	Г8	49 f8	49	49
			es	es	es	es
Вал	Вал	B	es	es	es	es
			es	es	es	es

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

Генеральный директор
АНОА "Знамя труда"

Косых С.И.

Главный инженер

Сарайлов М.Г.

Зам.главного инженера

Шпаков О.Н.

Зам.главного инженера

Жицкис Б.И.

Заведующий отделом № 161

Перов П.Ф.

Главный технолог

Конев В.И.

Руководитель темы
Начальник бюро

Калинин Е.Д.

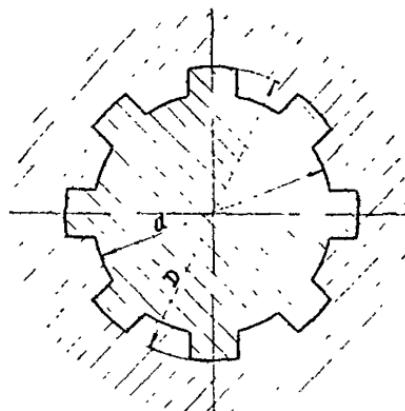
Исполнитель

Карповская М.Н.

I. РАЗМЕРЫ

I.1. Номинальные размеры зубчатых (шлифовальных) соединений ($Z \cdot d \cdot D$) должны соответствовать указанным на чертеже и выбираться из следующего ряда:

6xIIxI4	6x28x34	8x56x65
6xI5xI6	8x32x38	8x62x72
6xI8x22	8x36x42	10x72x82
6x2Ix25	8x42x48	10x82x92
6x23x28	8x46x54	20x92x102
6x26x32	8x52x60	20x102x115
		20xII2xI25



Z - число зубьев

I.2. Основные размеры вала и втулки зубчатых (шлифовальных) соединений - по ГОСТ II39-60

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номер листов (страниц)			Номер документа	Подпись	Дата	Срок введения изменения
	измененных	замененных	новых	аннулированных			
1	1,3				Подп.	25.2.92	
2	1				Подп	25.2.92	
3	1		c. 4		Подп.	25.2.92	
*	1			Письмо №21/2-2-343 от 13.06.96 из Управления по развитию химического и нефтехимического машиностроения	Рук.-	21.04.97	

Инв. №	Подпись и дата
584-76	Бзак. инв №
16.12.96	Подпись и дата