

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
организации п/я 3398
.....*В.А.Зак*.....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.
№ 113 срок введения установлен с "1" июля 1977 г.

Настоящий руководящий технический материал (РТМ) разработан в ограничении 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 трубопроводная и приводные устройства к ней. Соединения зубчатые (шлицевые) прямогоочные. Размеры, допуски и посадки".

Окончательная редакция руководящего технического материала (РТМ) разработана *ЛНПОЛ „Знания труда“* в соответствии с тематическим планом работ на 1976г., тема 0781-76-365.

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. Принятие по полученным отзывам решения указаны в сводке отзывов.

РТМ разрабатывается в ограничение ГОСТ 1139-80 "Соединения зубчатые (шлицевые) прямогоочные. Размеры, допуски и посадки", взамен РТМА-89-70 "Соединения зубчатые (шлицевые) прямогоочные. 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

крайне ограниченное применение или не применяются вообще. Поэтому, количество типоразмеров шлицевых соединений, включенных в ~~разрядки~~ 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 139-80)

Вид соединения		Поля допусков			
		Подвижное соединение			
Посадки	D	Втулка	H8	H7	
		Вал	e8	f7	h7
	b	Втулка	F8	d9	D9
		Вал	e8	f7	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

Жуковский Б.И.

Заведующий отделом № 151

Перов П.Ф.

Главный технолог

Конев В.И.

Руководитель темы
Начальник бюро

Калинин Е.Д.

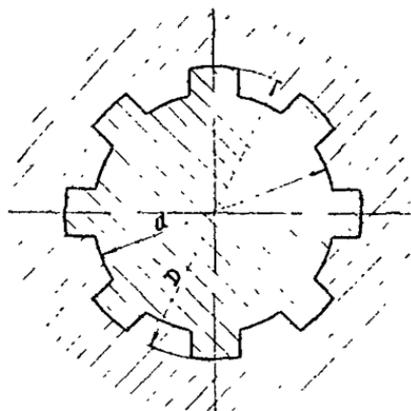
Исполнитель

Карловская М.М.

I. РАЗМЕРЫ

I.1. Номинальные размеры зубчатых (шлицевых) соединений ($Z \cdot d \cdot D$) 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-нен-ных	новых	аннули-рован-ных				
1	1,3					Подп.	25.2.92	
2	1					Подп.	25.2.92	
3	1		с. 4			Подп.	25.2.92	
*	1	Письма №21/2-2-343 от 13.06.96 из Управления по развитию химического и нефтяного машиностроения					21.04.97	

Инв. № листа: 584-76
 Подпись и дата: 16.12. Кей
 Взам. инв. №: _____
 Инв. № зубл.: _____
 Подпись и дата: _____