УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
организации п/я 3398
.....А.А.Зак
"23".....сентября.....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) прямобочные 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.

gost.e-ecolog.ru

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

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

Окончательная редакция руководящего технического материала (РТМ) разработана ЛНПОЯ „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 (шлицевые) прямобочные. Размеры, допуски и посадки", взамен РТМА-89-70 "Соединения зубчатые (шлицевые) прямобочные. 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

крайне ограниченное применение или не применяются вообще. Поэтому, количество типоразмеров шлицевых соединений, включенных в 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 "в" отверсти и валов должны соответствовать установленным ГОСТ 1139-80 для соединений, центрируемых по наружному диаметру.

2.2. Допускаемые сочетания полей допусков размеров "D" и "в" устанавливаются по таблице: (До освоения новых протяжек допускается изготовление шлицевых соединений по ГОСТ 1139-80)

Вид соединения			Поля допусков			
			Подвижное соединение			
Посадки	Д	Втулка	H8	H7		
		Вал	e8	f7		h7
	в	Втулка	Г8	Д9 f8	Д9	Д9
		Вал	e8	e8	f7 h9	f7

2.3. Предельные отклонения нецентрирующего диаметра "d" должны соответствовать установленным ГОСТ 1139-80.

Генеральный директор АНПОА „Знамя труда" — Косых С.И.

Главный инженер — Сарайлов М.Г.

Зам.главного инженера — Шпаков О.Н.

Зам.главного инженера — Малишек Б.И.

Заведующий отделом № 161 — Перов П.Ф.

Главный технолог — Конев В.И.

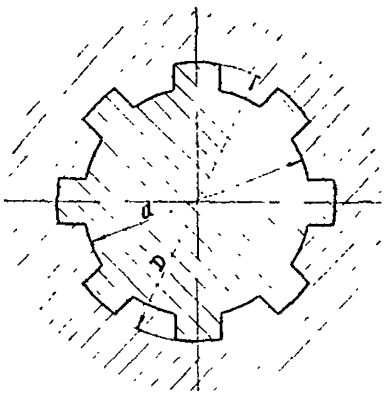
Руководитель темы Начальник бюро — Калинин Е.Д.

Исполнитель — Карповская М.М.

I. РАЗМЕРЫ

I.I. Номинальные размеры зубчатых (шлицевых) соединений ($z \times d \times D$) должны соответствовать указанным на чертеже и выбираться из следующего ряда:

6xIIxI4	6x28x34	8x56x65
6xI3xI6	8x32x38	8x62x72
6xI8x22	8x36x42	I0x72x82
6x2Ix25	8x42x48	I0x82x92
6x23x28	8x46x54	20x92xI02
6x26x32	8x52x60	20xI02xII5
		20xII2xI25



z – число зубьев

I.2. Основные размеры вала и втулки зубчатых (шлицевых) соединений – по ГОСТ II39-80

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		с.4			Подп.	25.2.92	
*	1	Письмо №21/2-2-373 от 13.06.96 из Управления по развитию химического и нефтяного машиностроения					21.04.97	

Инв. № подл. 584-71 | Подпись и дата 16.12 | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

gost.e-ecolog.ru