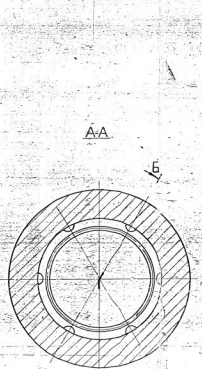
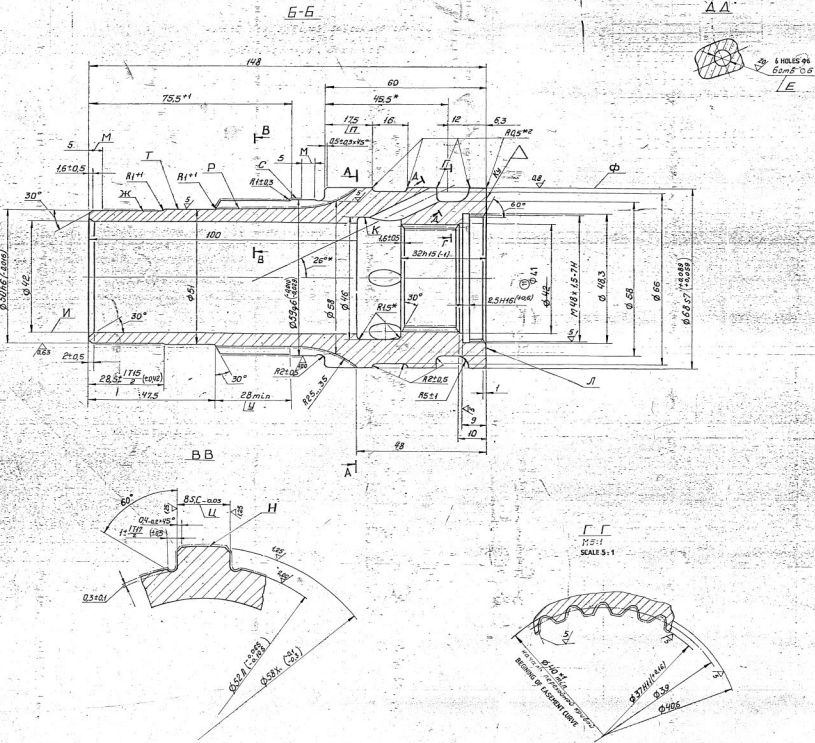


20-5068 ШКА



В зазенцы отверстий Б зачистить.
 И. Поверхности резьбы должны быть
 чистые без зазоров, заусениц, следов
 милок, забоин, следов коррозии и
 прочих поверхностных дефектов.
 При шлифовании профильных шлицев
 допускается пославать 28 шлицев
 до размера 235мм на диаметре
 14. Работы И. выполнять на диаметре
 и зводенные шлицы проверять
 комплексным калибром с размерами:
 наружный диаметр - 40мм
 внутренний диаметр - 36мм
 ширина впадины по дуге делительной
 окружности - 5,07мм.
 В. Правильные шлицы проверять
 комплексным калибром с соответ-
 ствие с гост 183-58
 в каждой образующей Ф Е на нару-
 жный диаметр зводенных шлицев
 не допускается.
 И. На поверхности И допускается
 следы от сверла Ф Е.
 Г. Взамен отбитой интонации
 10° развор. для стоек
 60° развор. контролировать визуально
 по углам. Стык быть без зазоров, раско-
 лы верхняя и установленная 15,
 БТК и представляется закалка.

EXPLANATORY NOTE:
 MATERIAL QUOTED: STEEL 12X132 Тг (s-1-361-72 STAMING)
 CHEMICAL COMPOSITION: (AS PER GOST 4543-71)
 C - 0.08 - 0.16, Si - 0.17 - 0.37, Mn - 0.30 - 0.60, Cr - 1.00 - 1.50,
 Ni - 0.01 - 0.03, S - 0.0030, P - 0.0030, Cu - 0.0300
 MECHANICAL PROPERTIES: (AS PER GOST 4543-71)
 YIELD POINT - 131 (at 0.2% S) 170
 TENSILE STRENGTH - 1100 (MIN) 92
 % ELONGATION - RELATIVE (MIN) 11
 % RELATIVE REDUCTION ALONG GAGE
 LENGTH - 55
 IMPACT - 5 (AT 20°C) 10 (AT 0°C) 14

Группа контроля	Материал	Метод
1	Сталь 12Х132	Методом
2	Сталь 12Х132	Методом
3	Сталь 12Х132	Методом
4	Сталь 12Х132	Методом
5	Сталь 12Х132	Методом
6	Сталь 12Х132	Методом
7	Сталь 12Х132	Методом
8	Сталь 12Х132	Методом
9	Сталь 12Х132	Методом
10	Сталь 12Х132	Методом
11	Сталь 12Х132	Методом
12	Сталь 12Х132	Методом
13	Сталь 12Х132	Методом
14	Сталь 12Х132	Методом
15	Сталь 12Х132	Методом
16	Сталь 12Х132	Методом
17	Сталь 12Х132	Методом
18	Сталь 12Х132	Методом
19	Сталь 12Х132	Методом
20	Сталь 12Х132	Методом

1. Группа контроля III по ТТ-11
 2. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 3. Взамен отбитой интонации 10° развор. для стоек 60° развор. контролировать визуально по углам. Стык быть без зазоров, расколы верхняя и установленная 15, БТК и представляется закалка.
 4. Проверять И. по ТТ-11
 5. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 6. Проверять И. по ТТ-11
 7. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 8. Проверять И. по ТТ-11
 9. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 10. Проверять И. по ТТ-11
 11. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 12. Проверять И. по ТТ-11
 13. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 14. Проверять И. по ТТ-11
 15. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 16. Проверять И. по ТТ-11
 17. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 18. Проверять И. по ТТ-11
 19. Калибровать И. с 28 шлицев до размера 235мм на диаметре 14. Работы И. выполнять на диаметре и зводенные шлицы проверять комплексным калибром с размерами: наружный диаметр - 40мм, внутренний диаметр - 36мм, ширина впадины по дуге делительной окружности - 5,07мм.
 20. Проверять И. по ТТ-11

- Inspection group III as per TB - 1.
- To be carburized HRC 45-55. 28mm for surfaces W, C and straight splines. HRA 42 for involute splines. Hardness to be tested on surface H. Following are allowed changes of carburizing on facings of involute splines and sections of H: carburizing on surfaces H, K and T.
- HRC 28 - 42 or HRC 25. 375 for non carburized surfaces. Hardness to be tested on per. rockwell on section II, as per bracket on surface A.
- Components should be checked by using magnetic flux detector. Hardness to be tested on per. rockwell on section II, as per bracket on surface A.
- Final line cracks of surface origin, marks, nicks and rough machining marks are not allowed on shaft surface.
- Unspecified limit deviations of diameters: Holes as per H9, shafts as per h8, others as per IT10.
- Radial run out of surfaces X, P, C relative to axis of surface Ф should not exceed 0.02mm.
- Radial run out of involute splines along the pitch circle relative to axis of surface Ф should not exceed 0.1mm.
- Quality and taper along entire length of surface Ф not to exceed 0.01mm.
- Burrs of holes E should be dressed.
- Surface of thread should be clean without scores, burrs, strippings of thread, nicks corrosion traces and other surface defects.
- When grinding the straight splines, it is allowed to slacken 2 splines up to the dimension 7.95mm.
- Diameters G should be maintained on length L.
- Involute splines are to be checked by using composite gauge with dimensions: External diameter - Ф 45mm, internal diameter - Ф 36mm, width of tooth space along the art of reference diameter - 2.80mm.
- Straight splines are to be checked by using composite gauge in compliance with GOST 1108 - 51.
- Out of shape of Ф E is allowed on external diameter of involute splines.
- Dist. marks of Ф E is allowed on surface G.
- Dimension h is to be secured by tool.
- Dimension for reference.
- Dimension should be checked visually against standard specimen, corresponding drawing dimension and established by GD and customer representative.
- Conventional designation of involute splines as per GOST 933 - 51.

Conventional designation of involute splines as per GOST 933 - 51	44X132X36
Module	m 1.5
No. of teeth	z 26
Diameter of pin	d ₀ 2.95
Distance over pins	W 34.35 ^{±0.04}
Tooth space width along reference diam	W ₀ 2.80 ^{±0.02}
Reference circle diameter	d 45
Conventional designation of straight splines as per GOST 1108-51	45X53X38 - 52
No. of teeth	z 40

ITEM	MATERIAL	QTY	QTY ON H
1	STEEL 12X132	1	1
2	STEEL 12X132	1	1
3	STEEL 12X132	1	1
4	STEEL 12X132	1	1
5	STEEL 12X132	1	1
6	STEEL 12X132	1	1
7	STEEL 12X132	1	1
8	STEEL 12X132	1	1
9	STEEL 12X132	1	1
10	STEEL 12X132	1	1
11	STEEL 12X132	1	1
12	STEEL 12X132	1	1
13	STEEL 12X132	1	1
14	STEEL 12X132	1	1
15	STEEL 12X132	1	1
16	STEEL 12X132	1	1
17	STEEL 12X132	1	1
18	STEEL 12X132	1	1
19	STEEL 12X132	1	1
20	STEEL 12X132	1	1

TEST SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A S P BEFORE
 ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE ROUNDED IN ACCORDANCE WITH THE DRAWING
 SIZE & WEIGHT EQUIVALENT DIMENSIONS SEE DIMENSIONS
 TITLE: CRANK SHAFT ACCESSORY END
 DRAFTER: 3385-07-2

