



Символ обозначения шлицев	120x15H9/k9 ГОСТ 6033-80
Модуль	m
Число зубьев	z
Степень точности	к
Размер между роликами	M
Делительный диаметр	d
Обозначение чертёжа сопряжённой детали	011285-В 011267-В

Модуль	m	4	
Число зубьев	z	37	
Угол наклона зубьев	β	10°	
Направление линии зуба	-	пробое	
Межосевный шаг	-	ГОСТ 13755-81	
Коэффициент смещения	x	-0.228	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-С	
Длина общей нормали	W	55.926.2110	
Допуск на калёвную вилку общей нормали	F _ω	0.040	
Допуск на колебание измерительного расстояния	За обрат колесо	F ₁	0.080
	На обрат зубе	f ₁	0.028
Контролировать при отпуске детали	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r	0.056
	Допуск на погрешность погрешности	f _i	0.016
	Отклонение осевого шага	f _{β1}	+0.020
Делительный диаметр	d	150.283	
Допуск на погрешность направления зуба	F _β	0.011	
Обозначение чертёжа сопряжённого зубчатого колеса	-	01122-В	

глубины цементации и твердости сердцевины производить на одном из зубьев на срезе И. Для повторной проверки глубины цементации и твердости сердцевины производить заточку на диаметрально противоположном зубе.

4. Штамповочные уклоны 10°, не более, радиусы 6...10 мм.
5. Материал-заменитель-сталь 20ХНЗА ГОСТ 4543-2016.
6. *Размер для справок.
7. *¹ Размеры обеспеч инстр.
8. Неуказанные пред. откл. размеров:
 - a) обработанных поверхностей: H14, h14, ± JT14/2.
 - б) необработанных поверхностей по ГОСТ 7505-89, класс точности T5.
9. Шлицы контролировать по элементу (ширину впадины e = 2.558^{+0.012} и диаметры комплексными калибрами. Допускается контроль шлицев производить по измерительным роликам.
10. На поверхностях детали трещины, пленки, забоины, волосины и расслоения металла не допускаются.
11. Неоговоренные технические требования к качеству необработанных поверхностей по ГОСТ 8479-70.
12. Допускается изготовление из проката.
13. Маркировать обозначение изделия на бирке.

1. Гр. II HB 156 - 241 ГОСТ 8479-70.
2. Цементировать h 11.16 мм. На поверхностях зубьев 56...63 HRC, на поверхностях шлицев ≥50 HRC, сердцевины (ядра) 25...45 HRC. Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине (ядру) не допускается.
3. Проверку твердости производить на торце детали. Проверку

∅ 170 x 70 - 1 шт.

Ш сетерте
привода
насосов
N16.