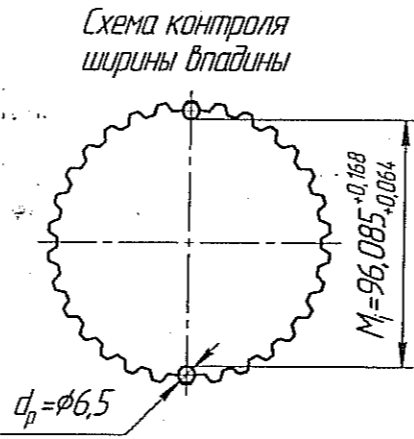


Условное обозначение шлицев	110x3.5xH8x9H ГОСТ 6033-80	
Модуль	m	3.5
Число зубьев	z	30
Смещение исходного контура	xm	+0.575
Диаметр ролика	$d_f$	6.5
Размер между роликами	$M_f$	$96.085^{+0.168}_{-0.064}$
Делительный диаметр	d	105
Обозначение чертежа сопрягаемой детали	01162-B	

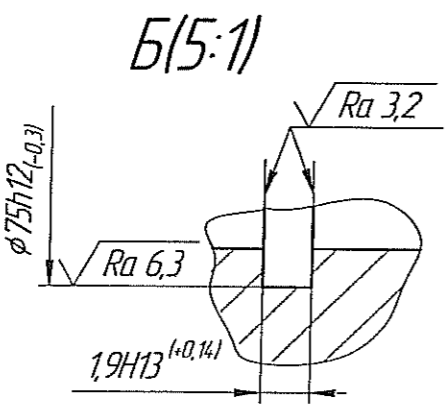
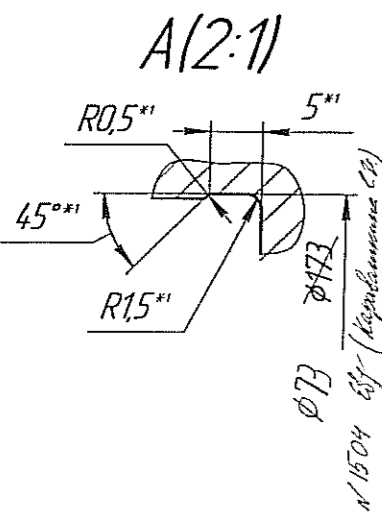
Модуль	m	3	
Число зубьев	z	50	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81	
Коэффициент смещения	x	0	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-C	
Длина общей нормали	W	$50.811^{+0.072}_{-0.50}$	
Допуск на колебание длины общей нормали	$F_{TW}$	0.040	
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса	$F_i^-$	0.071
	На одном зубе	$f_i^-$	0.022
Контролировать при отсутствии обдочки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	$F_r$	0.050
	Допуск на погрешность профиля зуба	$f_f$	0.013
	Отклонение осевого шага	$f_{r1}$	$\pm 0.016$
Делительный диаметр	d	150	
Допуск на погрешность направления зуба	$F_{\beta}$	0.011	
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	01402-B		

0,4:0,5  
38 X 2 H M Ю А  
18 X 2 H Y M A



1. Гр. II HB 156 - 241 ГОСТ 8479-70.
2. Зубья цементировать h 12..17 мм, 56..63 HRC. Допускается цементация всей детали. Твердость на поверхностях шлицев > 50 HRC, сердцевина (ядро) 25..45 HRC. Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине (ядру) не допускается.
3. Проверку твердости производить на торце детали. Проверку глубины цементации и твердости сердцевины производить на одном из зубьев на срезе Г. Для повторной проверки глубины цементации и твердости сердцевины производить заточку на диаметрально противоположном зубе.
4. Неуказанные штамповочные уклоны 7°, не более, радиусы 3..6 мм.
5. Материал-заменитель-сталь 20ХНЗА ГОСТ 4543-2016.
6. \*Размер для справок.
7. \*Размеры обеспеч. инстр.
8. Неуказанные пред. откл. размеров:

- a) обработанных поверхностей: H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- б) необработанных поверхностей по ГОСТ 7505-89, класс точности T5.
9. Шлицы контролировать по элементам (ширину впадины  $e = 6,162^{+0,09}_{-0,034}$  и диаметры) комплексными калибрами. Допускается контроль шлицев производить по измерительным роликам.
10. На поверхностях детали трещины, плены, забоины, волосовины 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.



3.обр - 15 м/ч  
max - 16 м/ч  
терм - аэот + зам. 6

159  
 $\phi 170 \times 150$   
мешерил  
промежуточные  
N 3

МК (А.В.Косов) / Пред. полигр. 01100-В / Спец. № / И.д. № подл. / И.д. № табл. / Взам. инв. № / Инв. № подл. / Дата