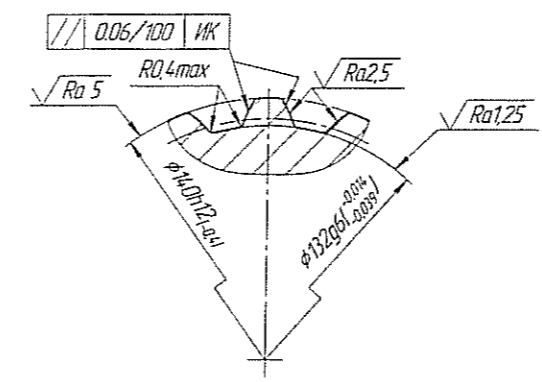


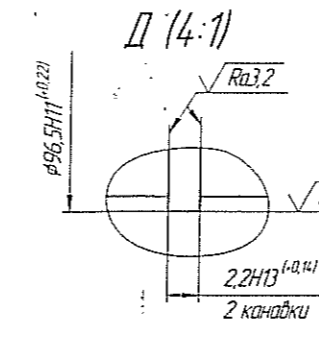
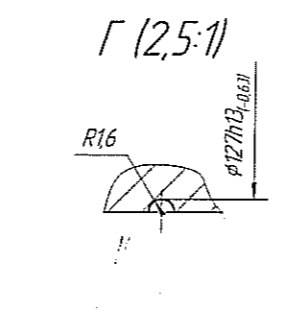
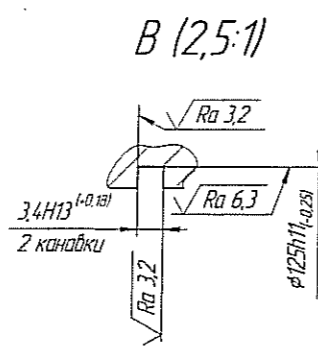
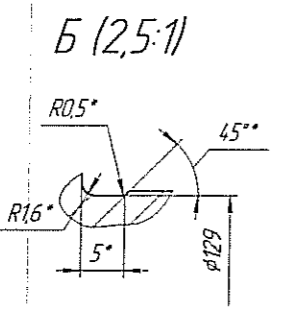
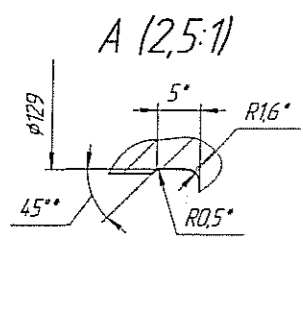
E-E (2:1)



Условное обозначение шлицев	140x15x6x9 ГОСТ 6033-80
Модуль	m 3,5
Число зубьев	z 39
Смещение исходного контура	x m -1,575
Диаметр ролика	d 7
Размер по роликам	M 14,711 ^{+0,002} _{-0,001}
Децильный диаметр	d 133
Обозначение чертежа сопряженной детали	01101-8

Модуль	m	5,5
Число зубьев	z	39
Угол профиля зуба	α _н	20°
Казриичмент	Головки	f _г 0,545
	Ножки	f _н 0,818
Радиус закругления	r _г	0,2 max
Высота головки зуба	h _г	2,0
Высота ножки зуба	h _н	3,15
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Длина общей нормали	W	4,1978 ^{+0,0005} _{-0,0005}
Децильный диаметр	d	99
Обозначение чертежа сопряженной детали	-	45018-3 01016-8

1. Зубья цементовать h 11,16 мм 56-63 HRC. Допускается цементация всей детали. Твердость сердцевины (ядра) 25-45 HRC. Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине (ядру) не допускается.
2. Проверку твердости производить на торце детали. Проверку глубины цементации и твердости сердцевины производить на одном из зубьев на срезе Н. Для повторной проверки глубины цементации и твердости сердцевины производить заточку на диаметрально противоположном зубе.
3. Материал-заменитель-сталь 20ХН3А ГОСТ 4543-2016.
4. *Размеры обеспеч инстр.
5. ** Размеры и шероховатость поверхностей Л и М - после покрытия.
6. Неуказанные пред. откл. размеров Н14, h14, ± 11¹⁴/₂.
7. Острые кромки по торцевому контуру зубьев скруглить R1 мм или притупить фаской 0,6x45°.
8. Шлицы контролировать по элементам (толщину зуба s=7,316^{+0,002}_{-0,001} и диаметры) комплексными калибрами. Допускается контроль шлицев производить по измерительным роликам.
9. Покрытие: Ц9хр. / поверхн. Л и М - Х27^{то} - Х36^{то}. ТТ по ГОСТ 9.301-86. Удалить водородную хрупкость.



φ 150 x 260

Вал фрезерован
N 17