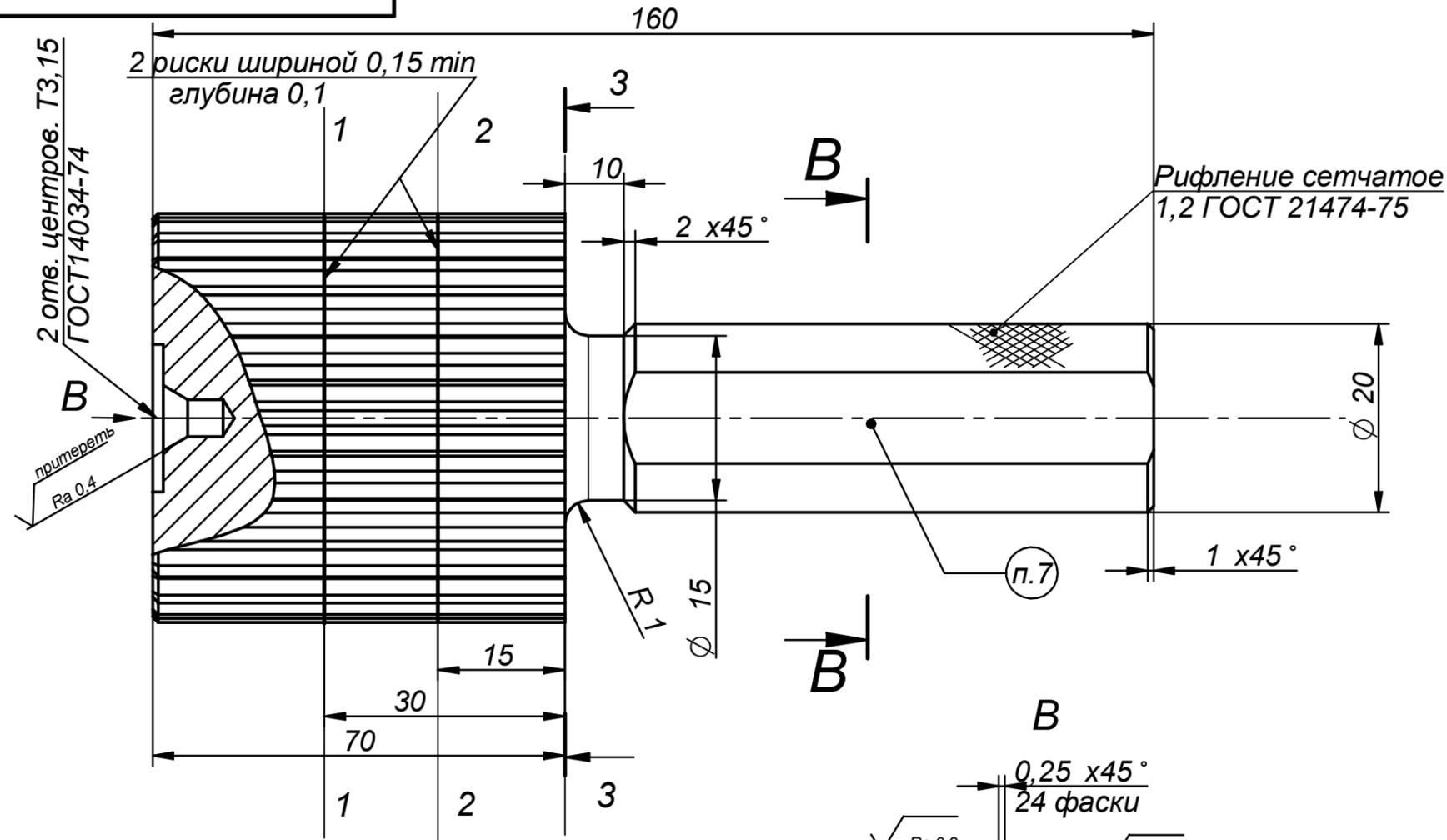
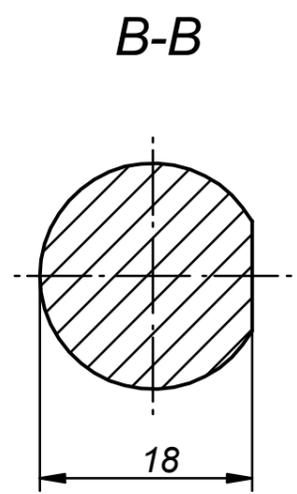
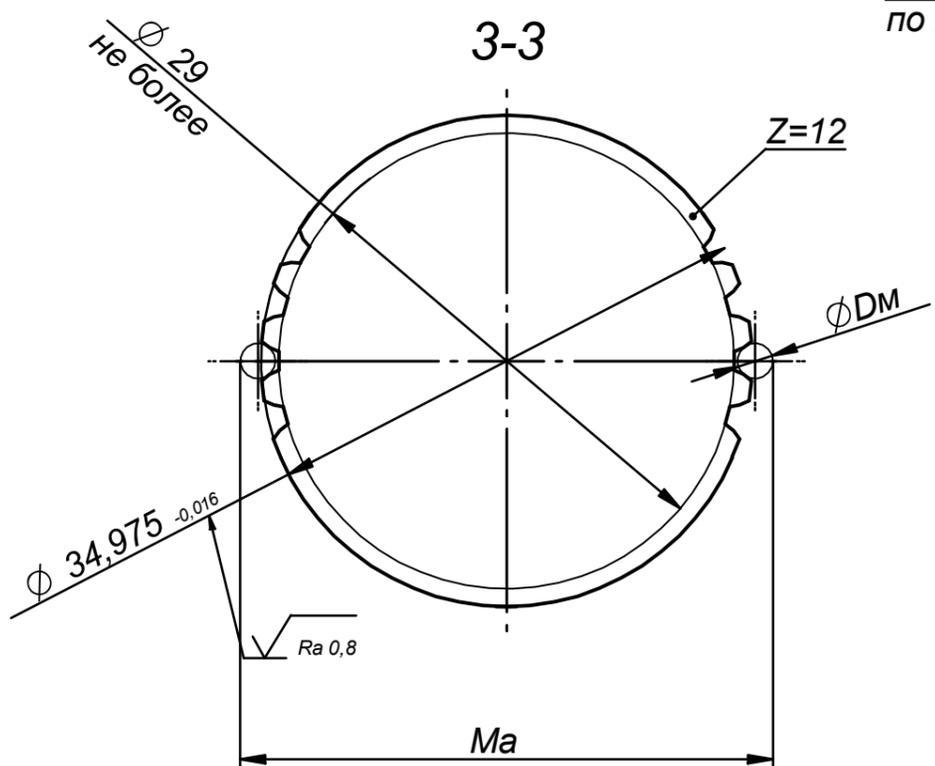
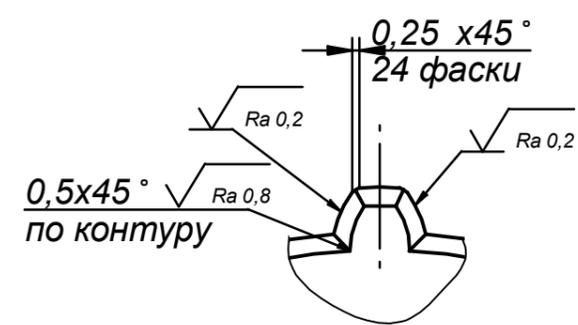


√ Ra 1,6 (✓)



Модуль	<i>m</i>	2,5
Число зубьев	<i>Z</i>	12
Угол профиля	$\alpha$	30°
Размер по роликам в сечении 2-2	<i>Ma</i>	40,9824 <sub>-0,007</sub>
	<i>Ma</i> <sub>2-2</sub> изнош.	40,971
Размер по роликам в сечении 3-3	<i>Ma</i> <sub>3-3</sub>	40,996*
Диаметр ролика	<i>Dm</i>	5,493
Диаметр делит. окр.	<i>d</i>	30
Диаметр основной окр.	<i>d<sub>b</sub></i>	25,981
Толщина зуба по дуге делит. окружн. в сеч. 2-2	<i>S</i> <sub>2-2</sub>	5,332 <sub>-0,006</sub>
Толщина зуба по дуге делит. окружн. в сеч. 3-3	<i>S</i> <sub>3-3</sub>	5,343*
Шаг по дуге делит. окружн.	<i>p</i>	7,85398
Накопл. погрешность шага	<i>F<sub>p</sub></i>	0,004
Погрешность направл. зуба	<i>F<sub>β</sub></i>	0,003
Погрешность профиля зуба	<i>F<sub>f</sub></i>	0,0025
Диаметр граничных точек	<i>Dэ</i>	30 не более



- 59...65 HRC, старить, размагнитить.
- \*Размеры для справок.
- Пробка должна иметь конусность по толщине зубьев. Размер по роликам переднего торца должен быть меньше размера по роликам заднего торца (сеч. А-А) на величину 0,038...0,044 мм.
- Радиальное биение шлицевого венца отн.-но оси центров не более 0,004 мм.
- Размеры и форма впадин ниже окружности  $\varnothing 30$  произвольные.
- Покрытие нерабочих поверхностей Хим. Окс. прм.
- Маркировать обозначение, применяемость.
- Остальные тех. требования по ГОСТ 24959-81

СГ 18.821А

9. Материал-заменитель: сталь X ГОСТ 5950-73, сталь ШХ15 ГОСТ 801-78.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Калибр-пробка шлицевый комплексный контрольный к кольцу ПР	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								
Пров.								
Т. контр.								
Н. контр.								
Нач.КБ								
Утв.								
Сталь ХВГ ГОСТ 5950-2000						Лист:	Листов:	1

Име. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата