

Рис. 1

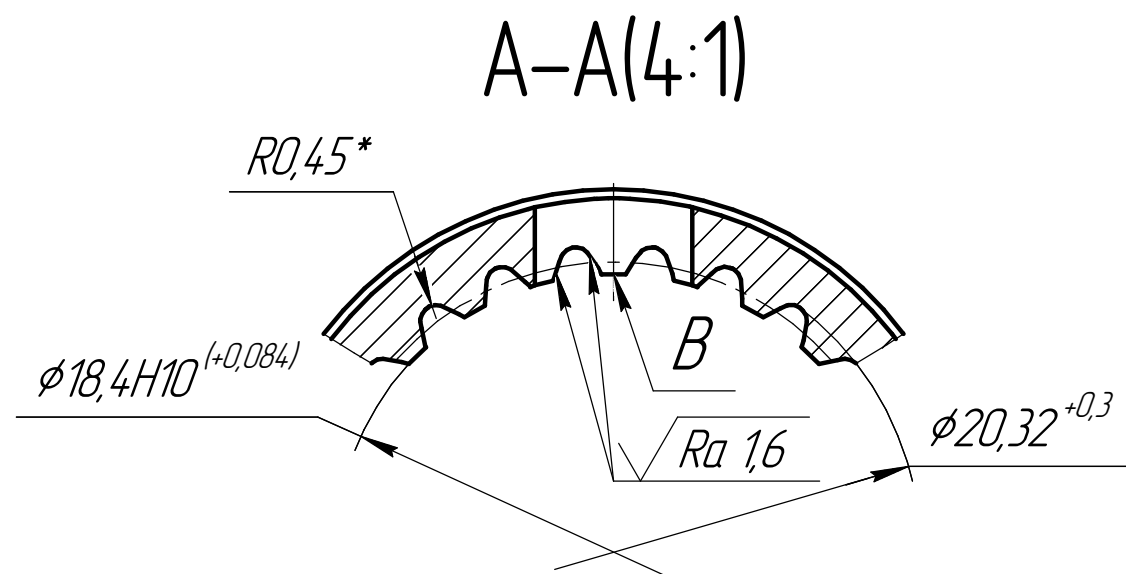
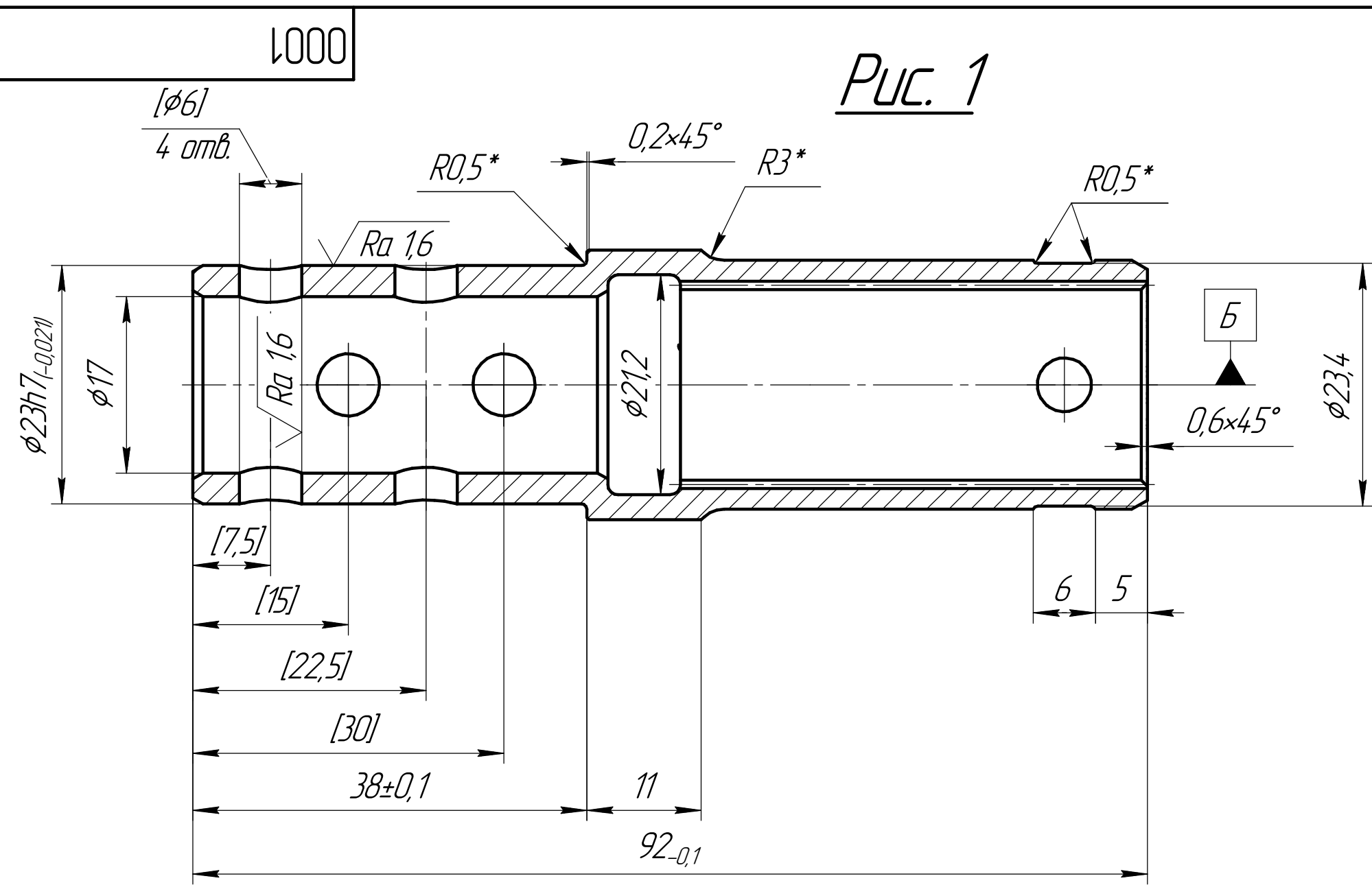


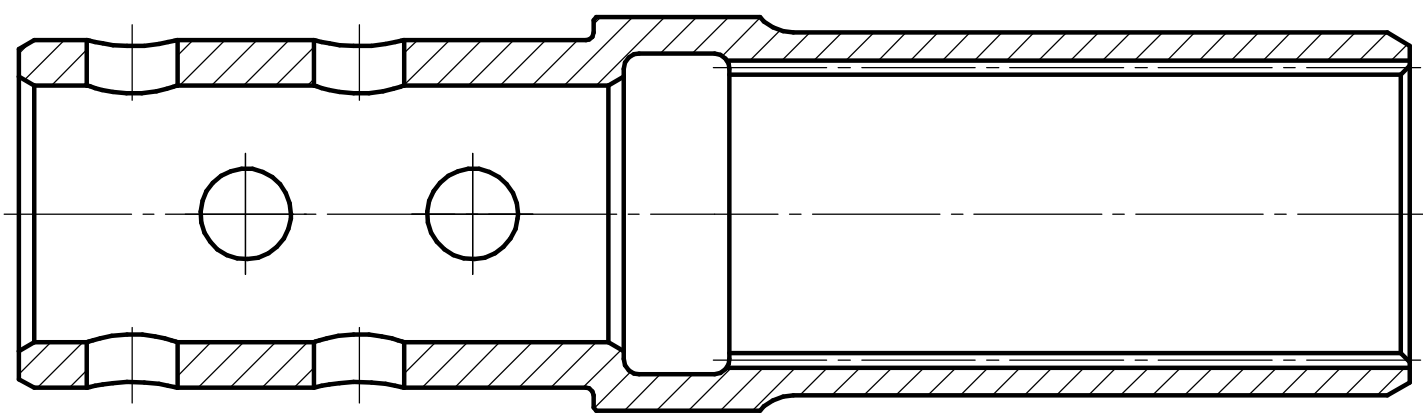
Таблица 1

$\sqrt{Ra 3,2}$ (✓)

Условное обозначение по ОСТ 1 00086-73		$Z_B 19,2 \times 0,8 \times 2,4 S_{3a}$
Модуль	<i>m</i>	0,8
Число зубьев	<i>z</i>	24
Диаметр ролика	<i>D</i>	1,5
Размер по роликам	<i>M</i>	$16,796^{+0,123}_{+0,06}$
Ширина впадины по дуге делительной окружности	<i>S</i>	$1,25^{+0,06}_{+0,03}$
Биеение по профилям относительно базы Б	<i>e₀</i>	0,040
Предельное отклонение направления зуба	ΔB_0	0,015
Делительный диаметр	<i>d</i>	19,2
Обозначение чертежа сопряженного колеса		1001

Рис. 2

Остальное – см. рис. 1



- 1 КИМ – не менее
- 2 35,5...42,5 HRC. Группа контроля 4 ОСТ 1 00021 -78. Термообработку выполнять по ПИ 1.2.525-2022 и ПИ 1.2.539-2022.
- 3 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.
- 4 *Размеры обеспеч. инстр.
- 5 Обработку по размерам в квадратных скобках выполнять совместно с дет. 0001. Детали применять совместно.
- 6 Отклонение от соосности оси отв. Г относительно оси зуба В не более 0,05 мм.
- 7 Острые кромки притупить плавной кривой.
- 8 Контроль магнитный – по ТИ 193-7.25002.00002. Дефекты не допускаются.
- 9 Покрытие Хим. Пас. по ПИ 1.2.503-2022.

Таблица 2

Обозначение	Рис.
0001	1

0001				Лит.	Масса	Масштаб
Втулка шлицевая					0,11	2:1
Сталь 14Х17Н2 (ЭИ268) ТУ 14-1-377-72				Лист	Листов	1
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разраб.		Ф.И.О.				
Проб.						
Т.контр.						
Гл. мет.						
Н.контр.						
Утв.						