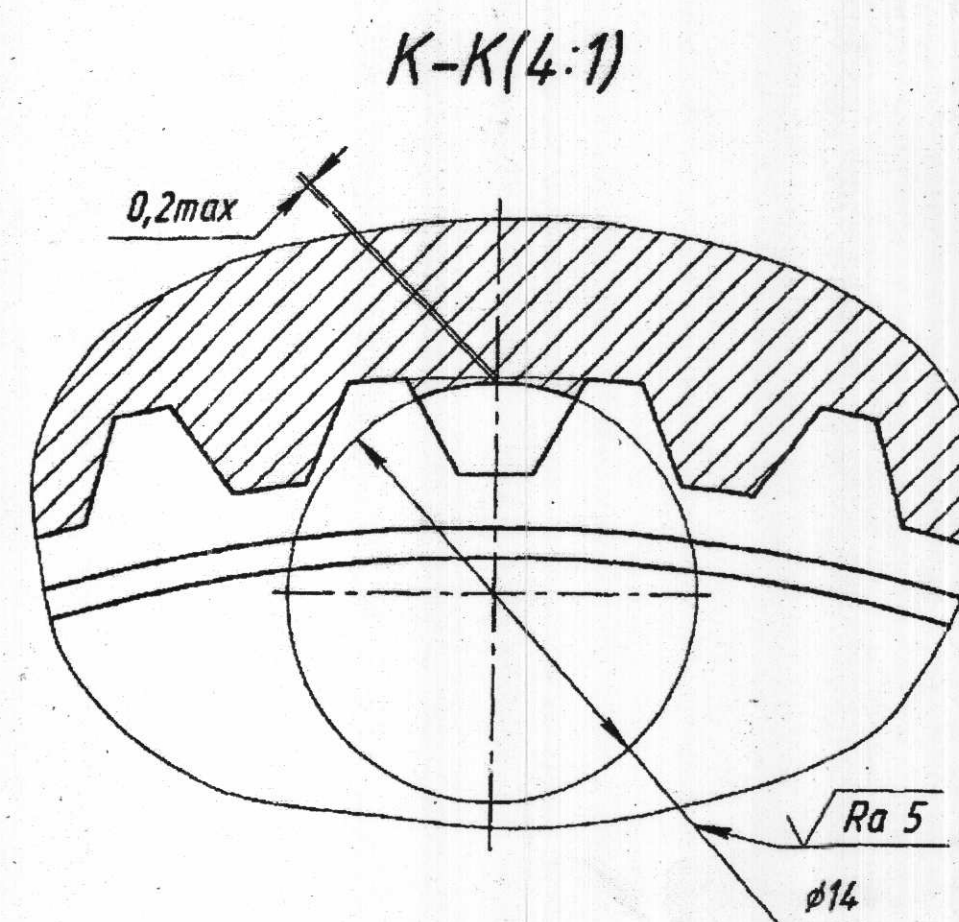
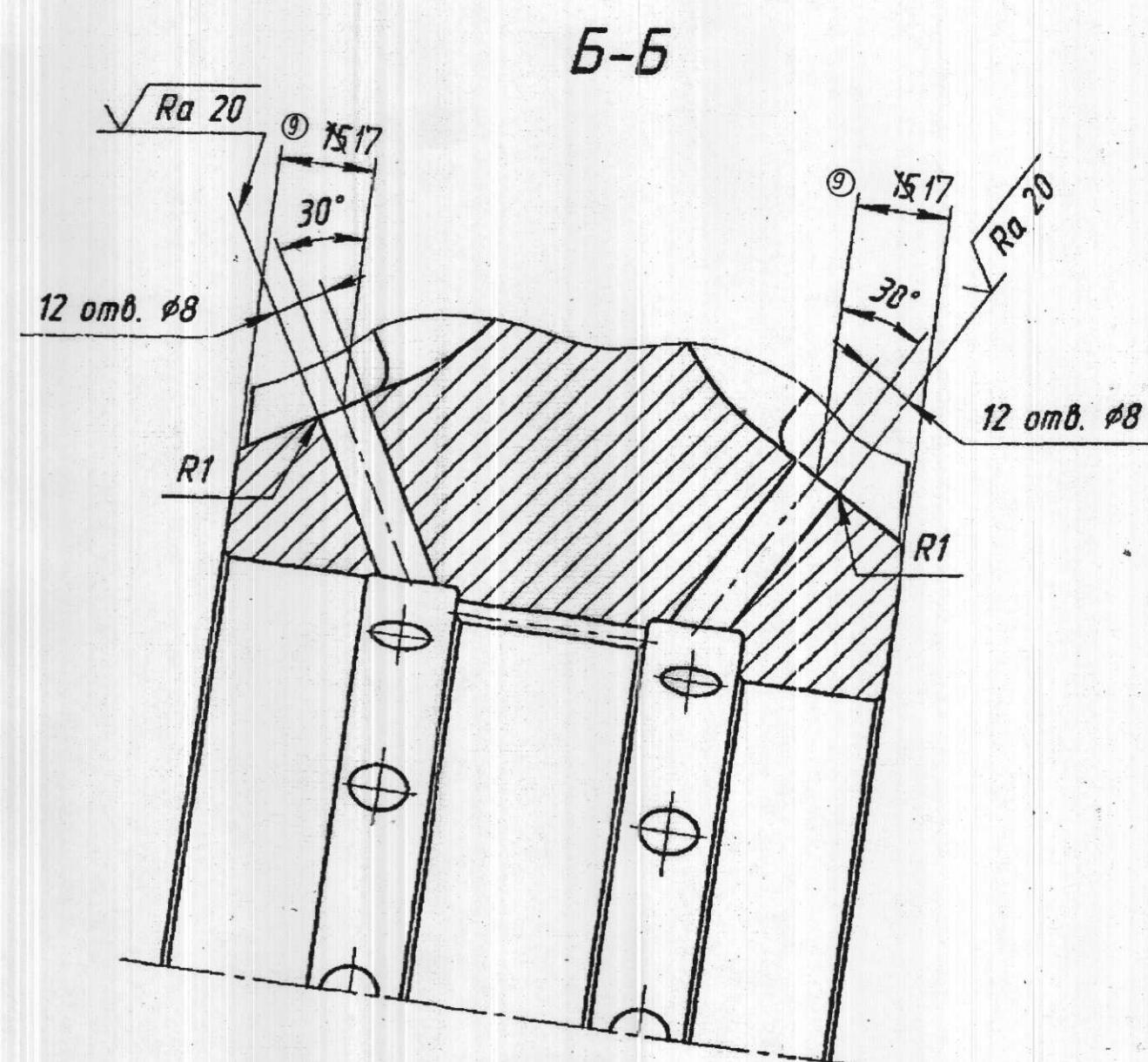
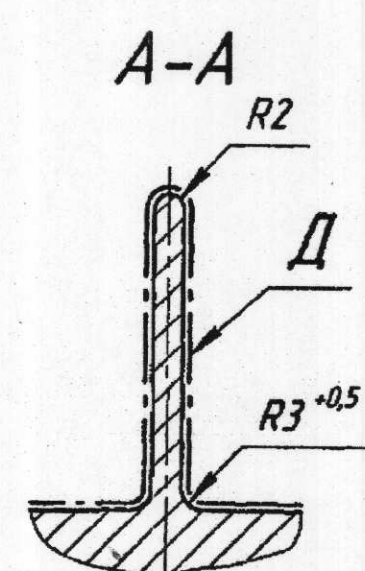
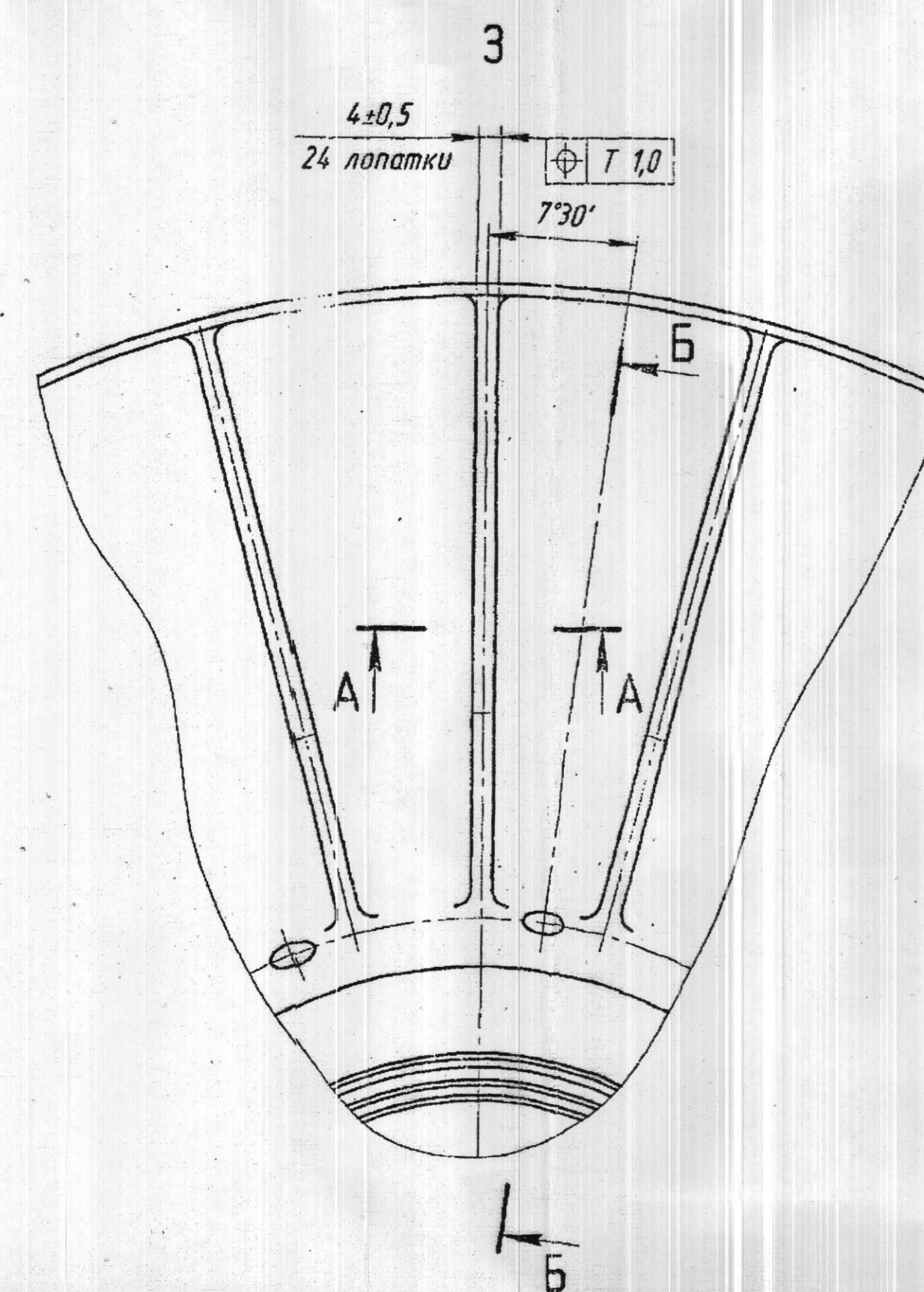
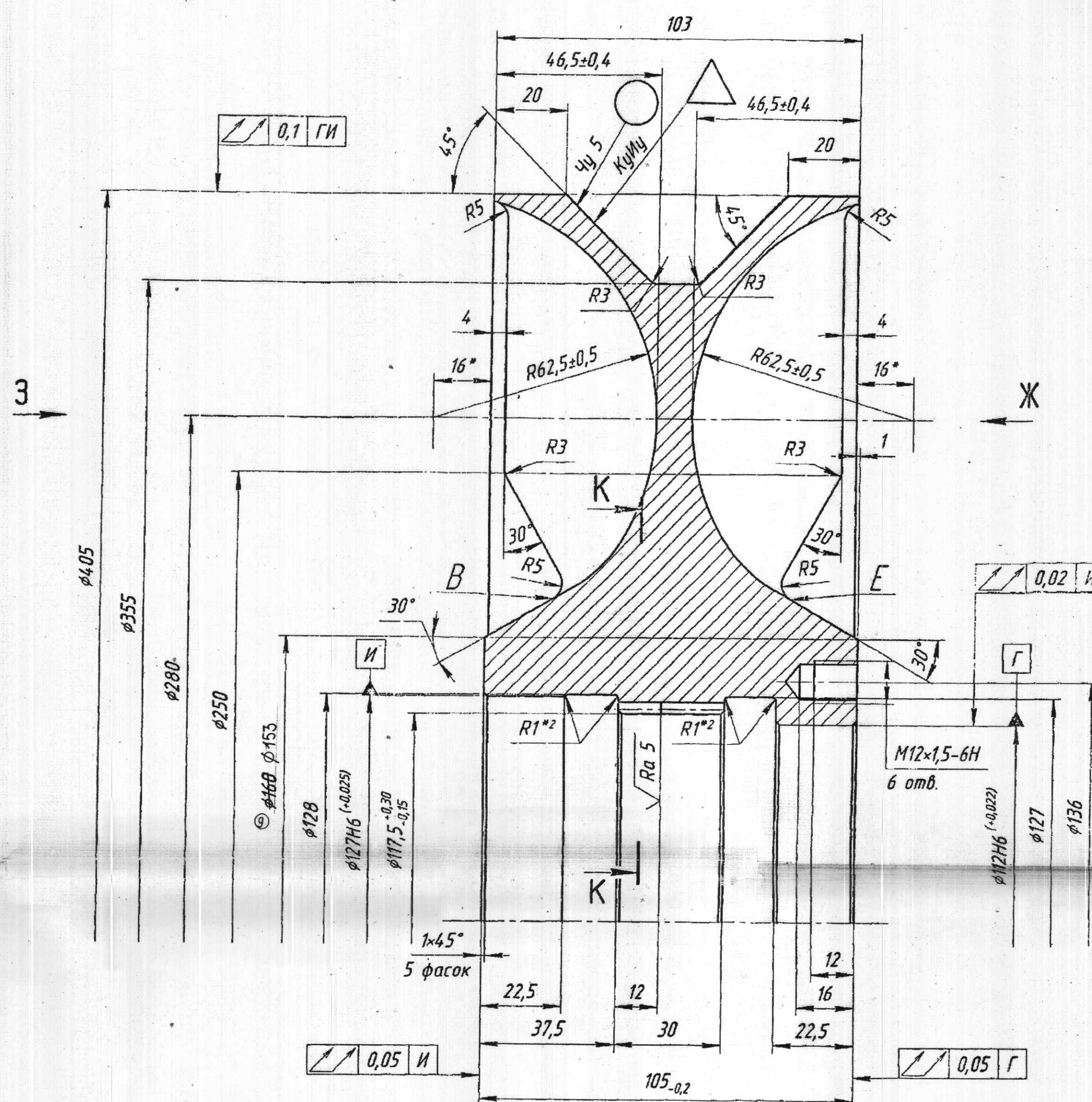
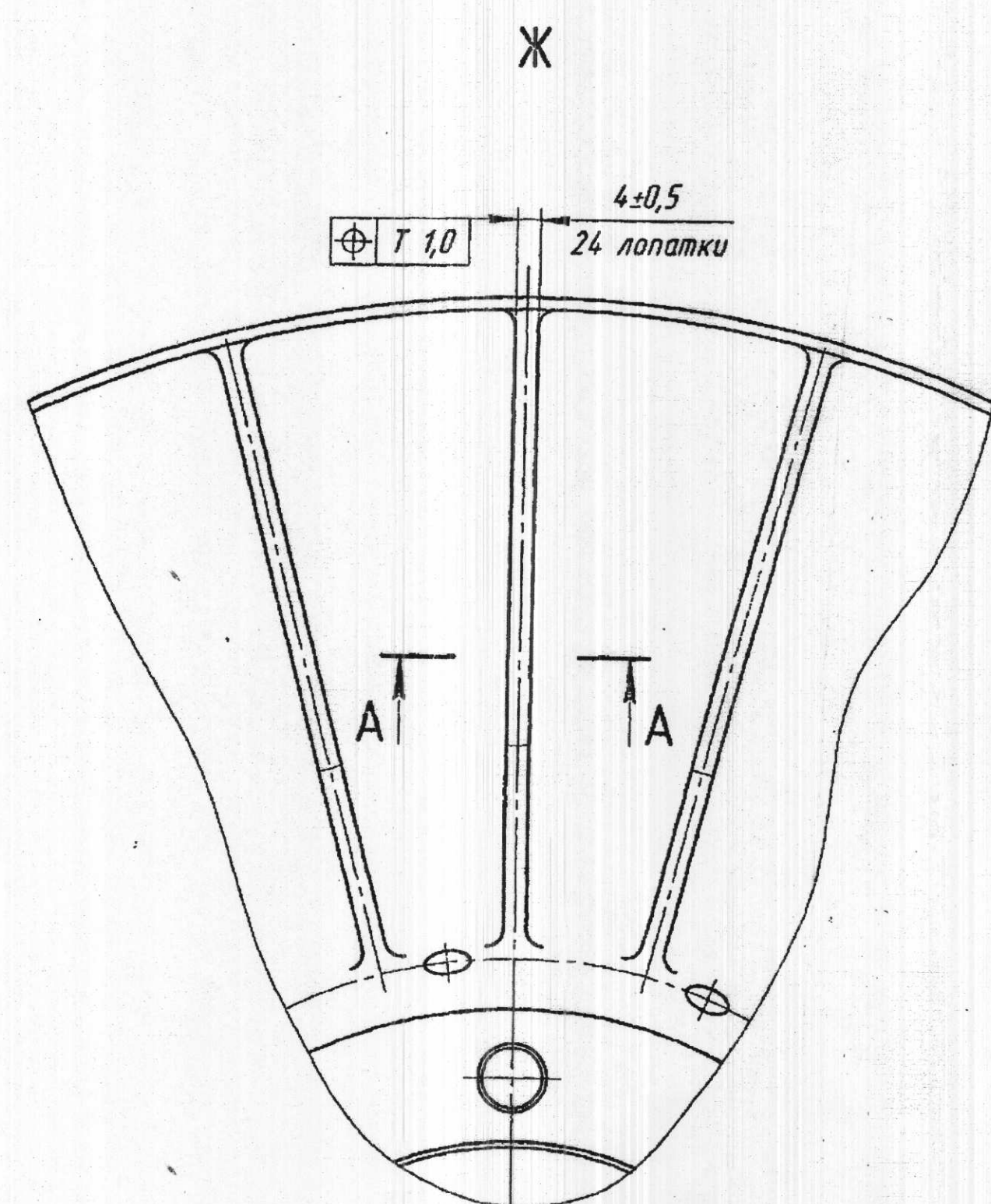


√Ra 2,5 (✓)

Число зубьев	z	48
Модуль	m	2,5
Исходный контур	-	И 255.102.070-86
Степень точности по И 255.102.070-86	-	1
Размер по роликам D=4,2	M	114,17 ^{+0,22} _{-0,11}
Допуск на радиальное биение	F _r	0,085
Допуск на направление зуба	F _β	0,016
База	-	И, Г
Обозначение чертежа сопрягаемой детали	-	055113001



1. ИМ не менее 0,4.
2. 321...388 НВ; группа контроля 1 по ГОСТ 1 00021-78.
3. На торцах и вершинах шлиц острые края закруглить R 0,2...0,3 мм и заполировать.
4. Шероховатость поверхн. Д - √Ra 25^{*18}.
5. ^{*18} Полировать.
6. Шероховатость поверхностей радиусов и фасок обеспечить инструментом.
7. В местах В, Е уступы не допускаются.
8. Изготовление и контроль детали по И ЖАКИ 105.045-93.
9. Покрытие Хим.Окс.прм.
10. Остальные ТТ по И ЖАКИ 102.023-89.

002			
Лист	Масса	Масштаб	
004	34,32	1:1	
Лист	Листов	1	
Сталь 18Х2Н4МА ГОСТ 4543-71			