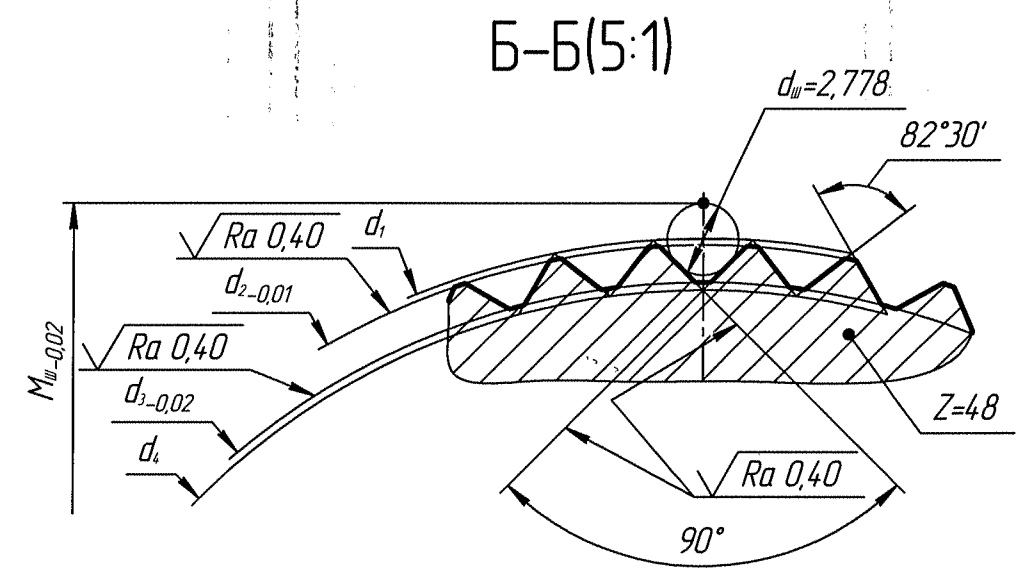
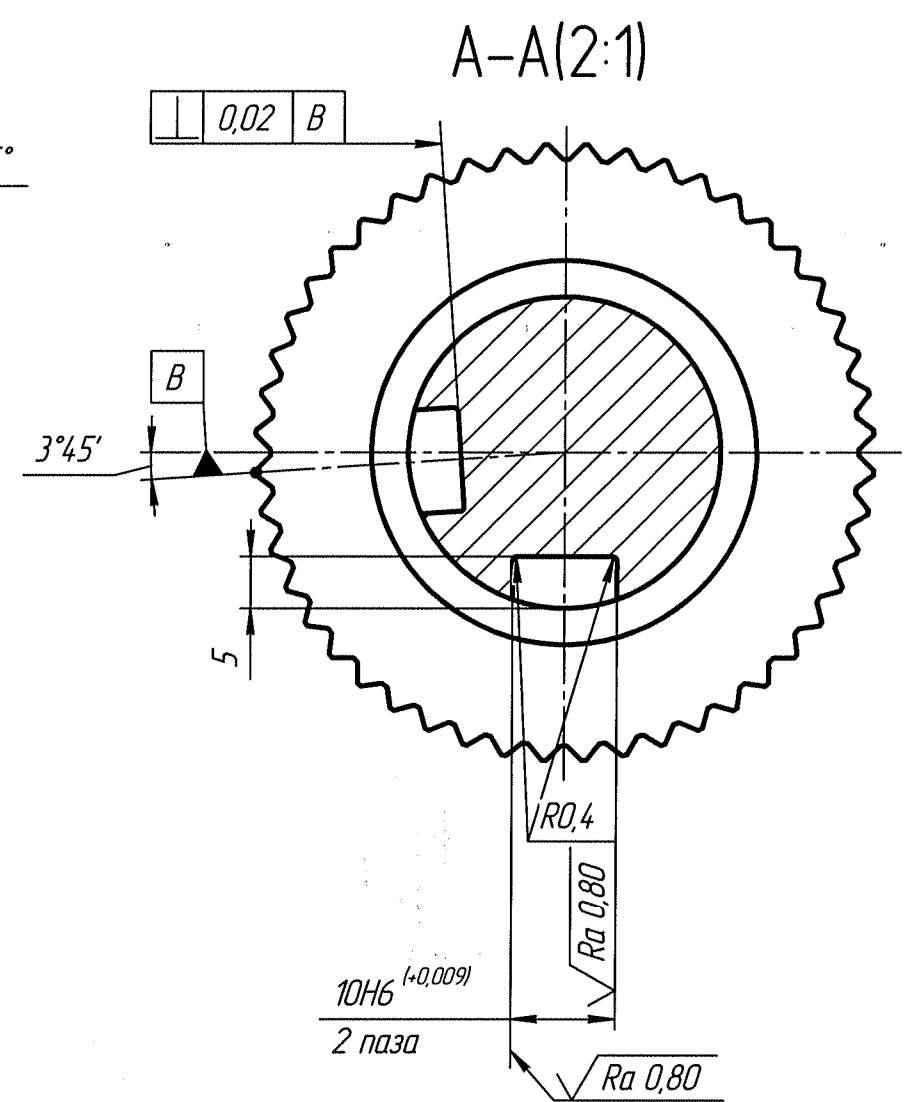
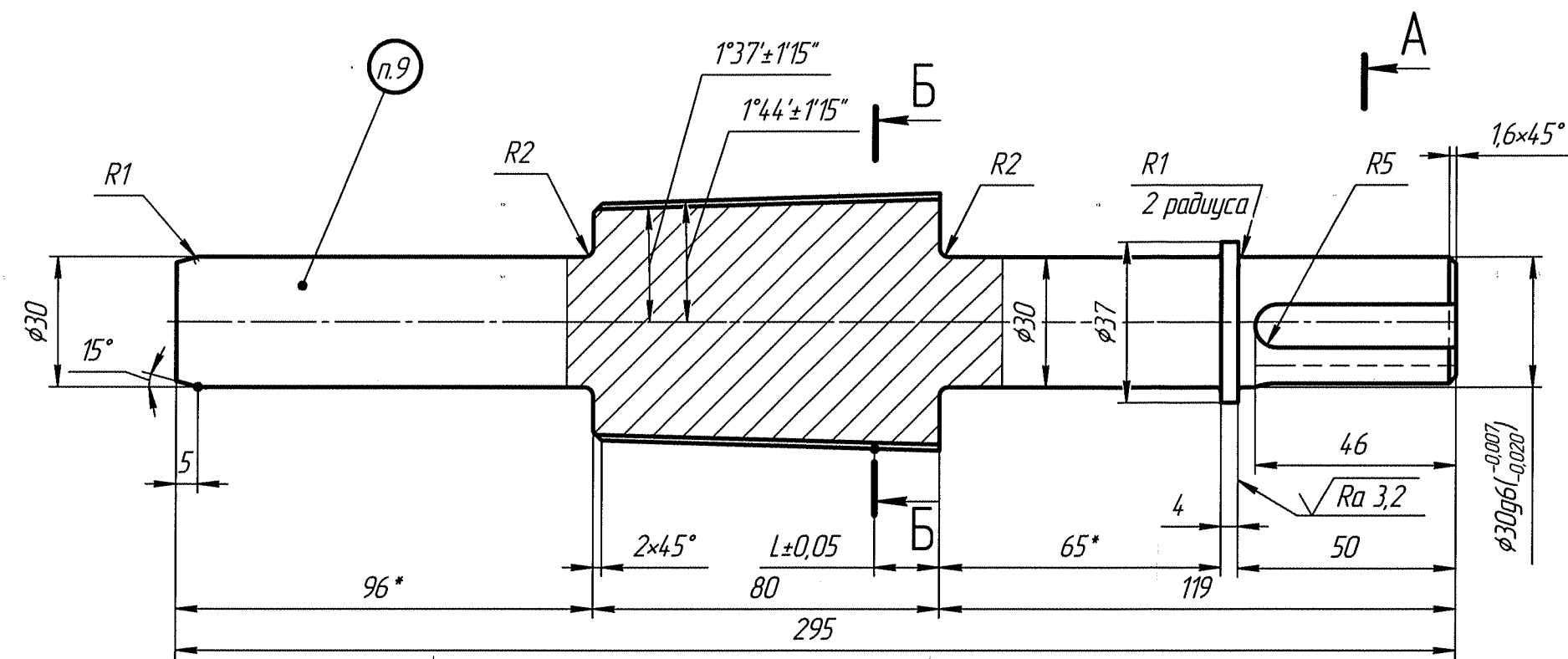


180.8701-1125.023

√ Ra 12,5 (√)



L, мм	M _ш , мм	d ₁ , мм	d ₂ , мм	d ₃ , мм	d ₄ , мм
15**	61,707	58,98	58,48	55,6	55
0	62,553	59,89	59,39	56,45	55,85

- 1 40...45 HRC.
- 2 *Размеры для справок.
- 3 **Плоскость основных размеров детали.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±IT14/2, ±AT14/2.
- 5 Несимметричность шлицев относительно оси в поперечном сечении не более 0,01мм.
- 6 Погрешность окружного шага - 0,01мм, накопленная погрешность на 180° - 0,01мм.
- 7 Спиральность шлицев на всей длине прошивки не более 0,02мм.
- 8 Ось вершины зуба должны находиться в плоскости В.
- 9 Маркировать: обозначение.

180.8701-1125.023					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Низамов				
Проб.	Алмазов				
Т.контр.	Латыпова				
Н.контр.	Латыпова				
Утв.	Латыпова				
Прошивка			Лит.	Масса	Масштаб
				2,69	1:1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016			Лист	Листов	1
000 "НПО РОСТАР"					

Лист 1 из 1
Содерж. №
Лист 1 из 1
Взам. инв. №
Инв. № дубл.
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1