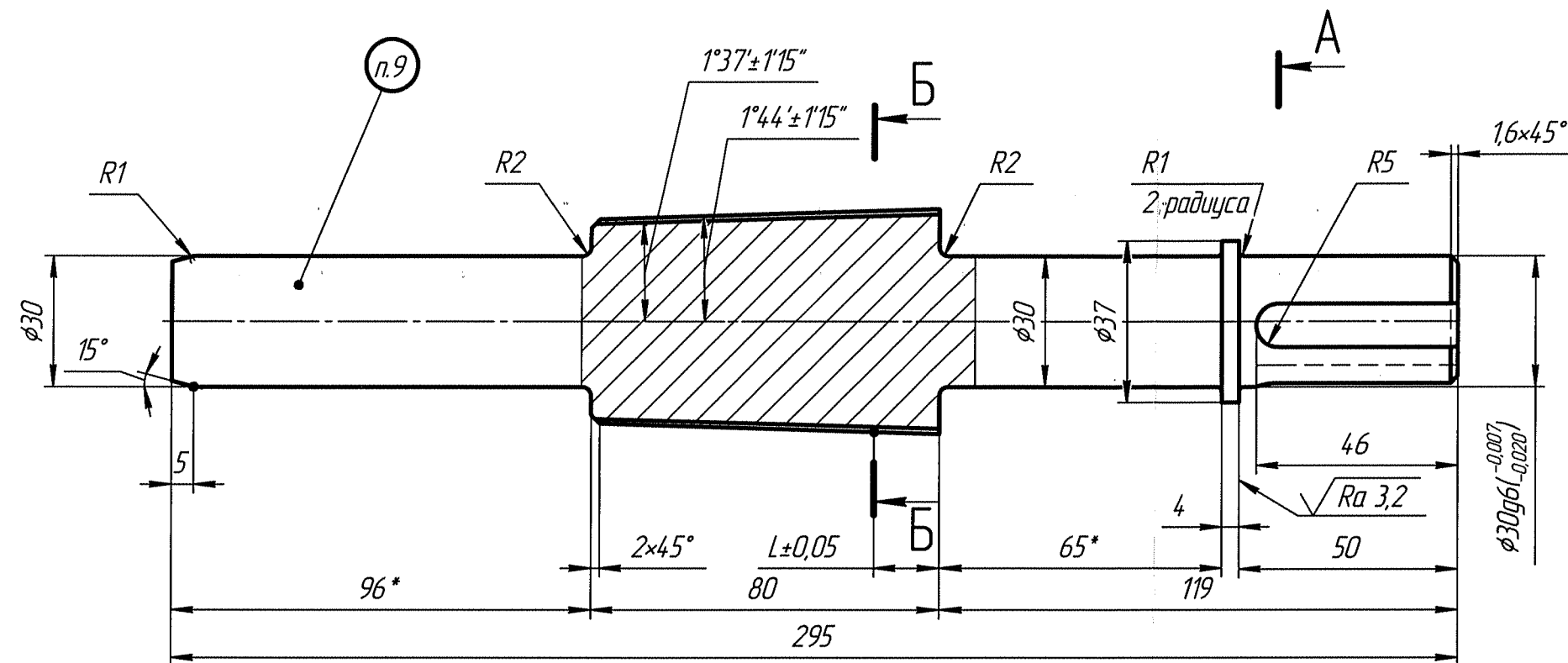
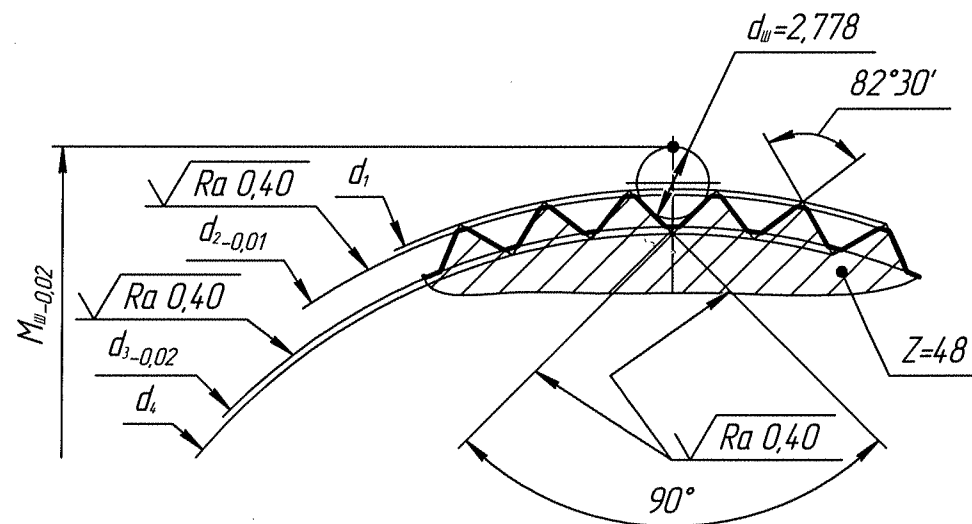


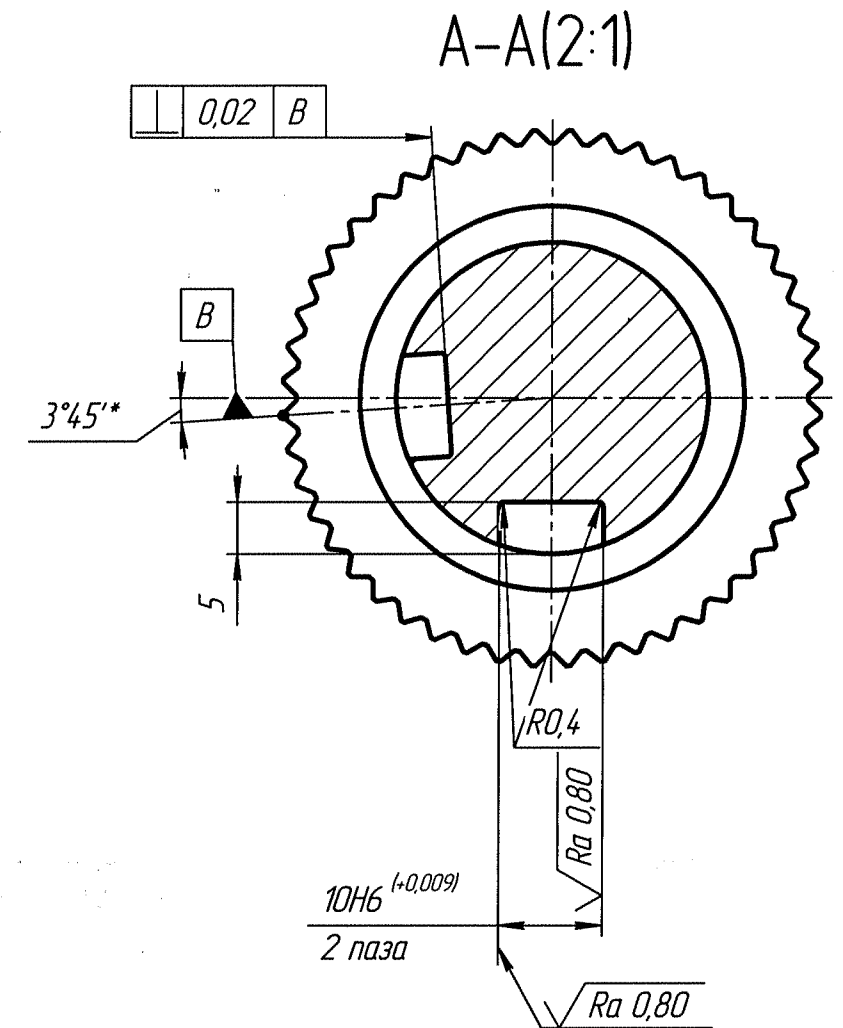
180.8701-1125.022

 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (\sqrt{1})}$ 

B-B(5:1)



L, мм	M _ш , мм	d ₁ , мм	d ₂ , мм	d ₃ , мм	d ₄ , мм
15**	54,437	51,19	50,74	48,28	47,73
0	55,283	52,1	51,65	49,13	48,58



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 0,01 мм.

6 Погрешность окружного шага - 0,01 мм, накопленная погрешность на 180° - 0,01 мм.

7 Спиральность шлицев на всей длине прошивки не более 0,02 мм.

8 Ось вершины зуба должны находиться в плоскости В.

9 Маркировать: обозначение.

180.8701-1125.022					
Изм./лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Низамов				2,3
Проб.					1:1
Т.контр.	Алимазов			Лист	Листов 1
Н.контр.	Латыпова			Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016	
Утв.	Латыпова			ООО "НПО РОСТАР"	

Копировал

Формат А2

Лист 1 из 1

Стор. №

Подп. и дата

Инд. № док-м

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.