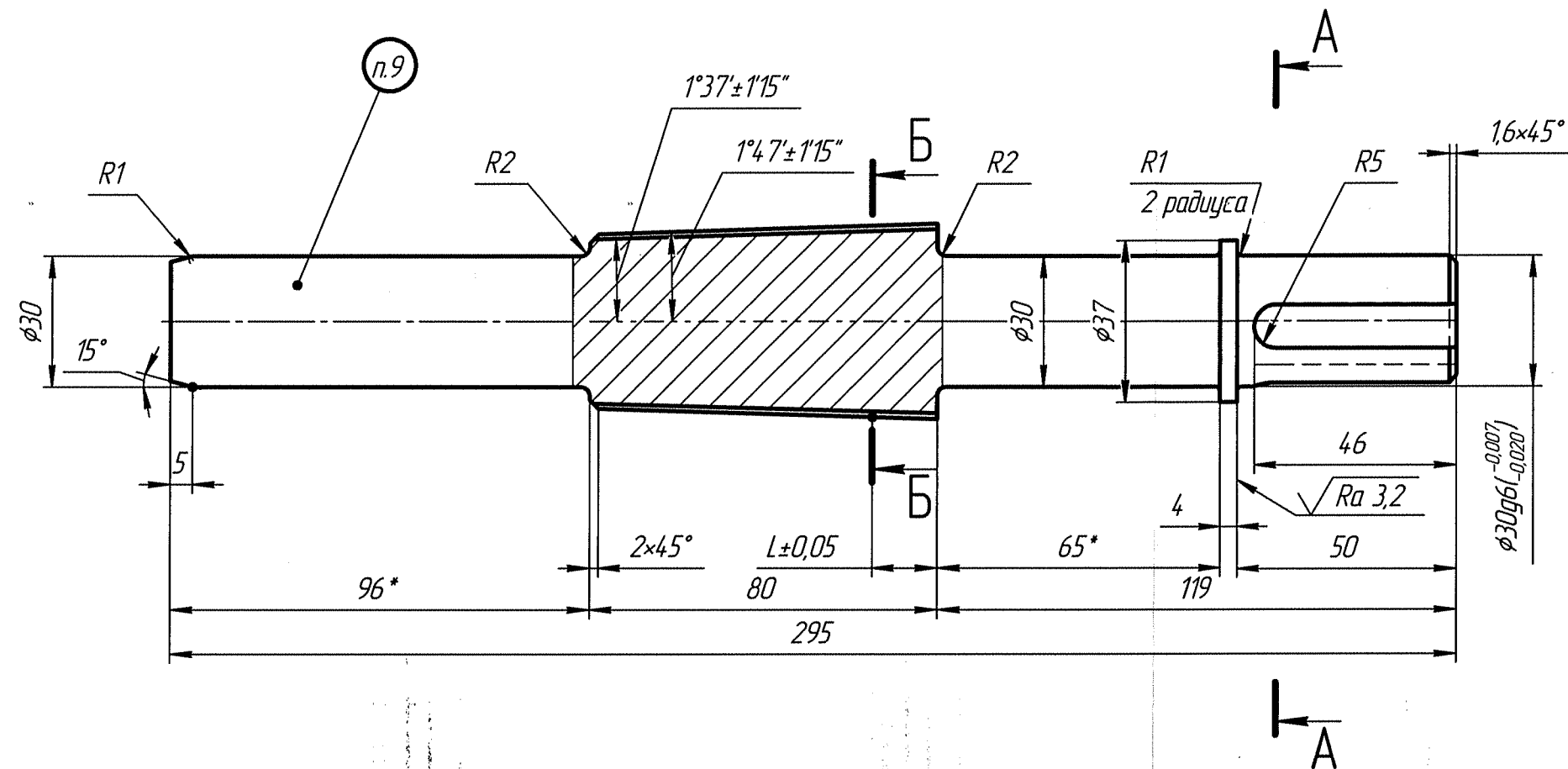
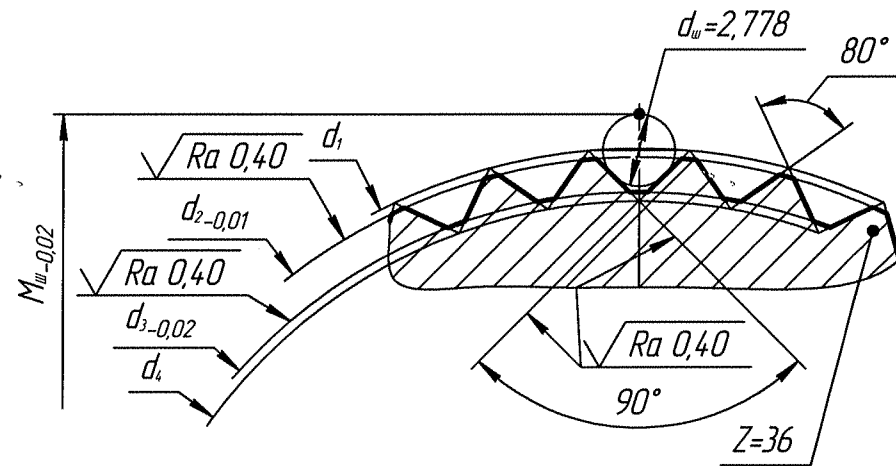


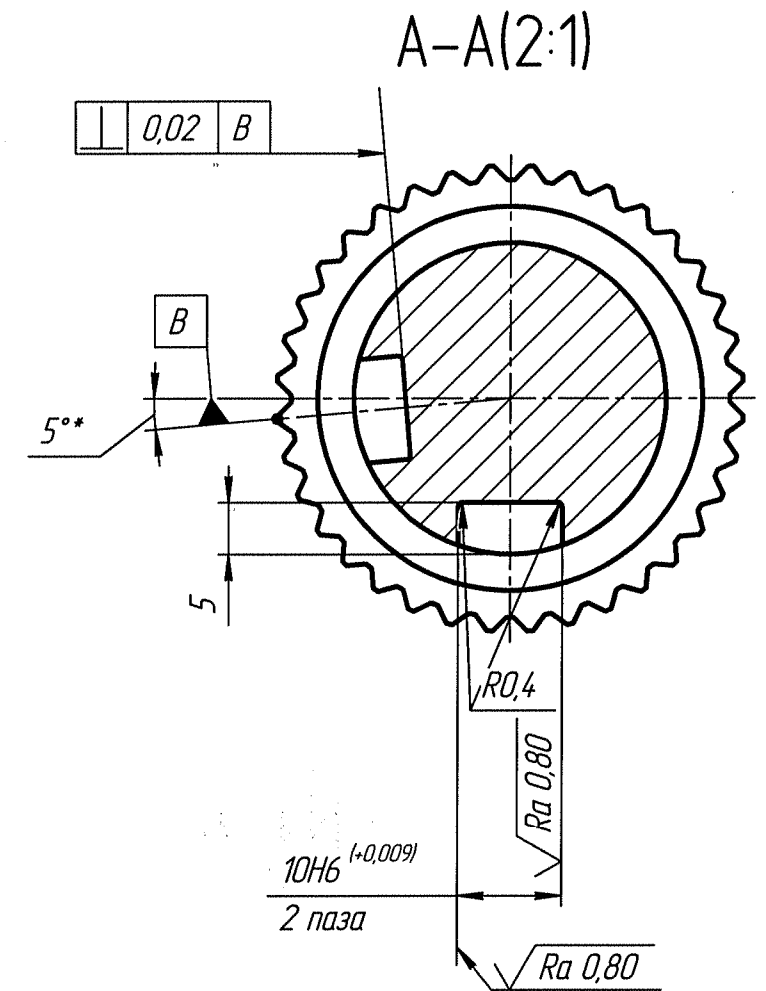
180.8701-1125.021

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

B-B(5:1)



L, mm	M _ш , mm	d ₁ , mm	d ₂ , mm	d ₃ , mm	d ₄ , mm
15**	47,307	44,66	43,99	41,38	40,6
0	48,15	45,59	44,92	42,15	41,45



- 1 40...45 HRC.
- 2 *Размеры для справок.
- 3 **Плоскость основных размеров детали.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14; h14; $\pm IT14/2$, $\pm AT14/2$.
- 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.

180.8701-1125.021					
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	
Разраб.	Низамов				
Проб.					
Т.контр.	Алмазов				
Н.контр.	Латыпова				
Утв.	Латыпова				
Прошивка				Лит.	Масса
				2	1:1
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016				Лист	Листов
				000	1

Копировал

Формат А2