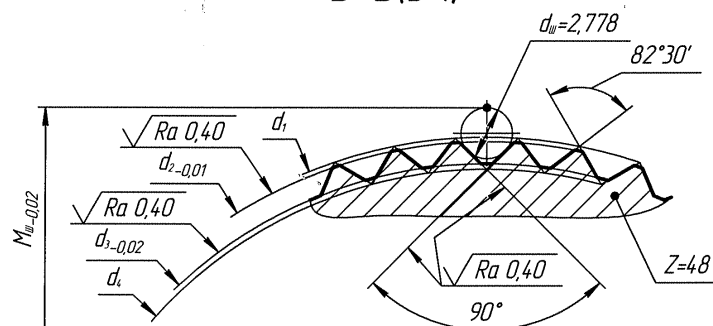


Б-Б(5:1)



| L, мм | M <sub>ш</sub> , мм | d <sub>1</sub> , мм | d <sub>2</sub> , мм | d <sub>3</sub> , мм | d <sub>4</sub> , мм |
|-------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|
| 57**  | 55,007              | 51,8                | 51,3                | 48,9                | 48,3                |
| 0     | 58,224              | 55,25               | 54,75               | 52,12               | 51,52               |

- 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.

|                   |          |       |      |                          |        |
|-------------------|----------|-------|------|--------------------------|--------|
| 180.8701-1125.025 |          |       |      |                          |        |
| Изм. Лист         | № докум. | Подп. | Дата | Лист                     | Масса  |
| Разраб.           | Низанов  | И.И.  | И.И. | 2,45                     | 1,1    |
| Проб.             | Алмазов  | И.И.  | И.И. | Лист                     | Листов |
| Т.контр.          | Алмазов  | И.И.  | И.И. | 1                        | 1      |
| Н.контр.          | Алмазов  | И.И.  | И.И. | Лист                     | Листов |
| Утв.              | Алмазов  | И.И.  | И.И. | Лист                     | Листов |
| Прошивка          |          |       |      | Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016 |        |
| Копировал         |          |       |      | Формат А2                |        |