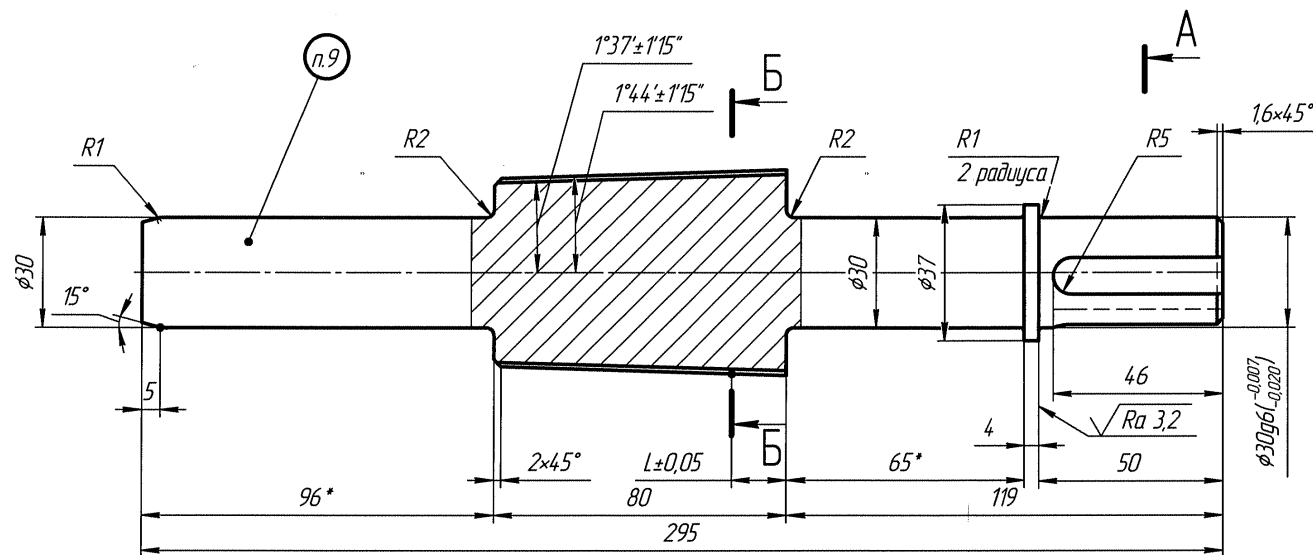
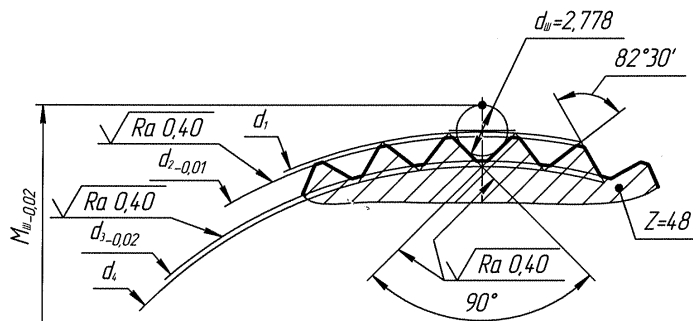


180.8701-1125.024

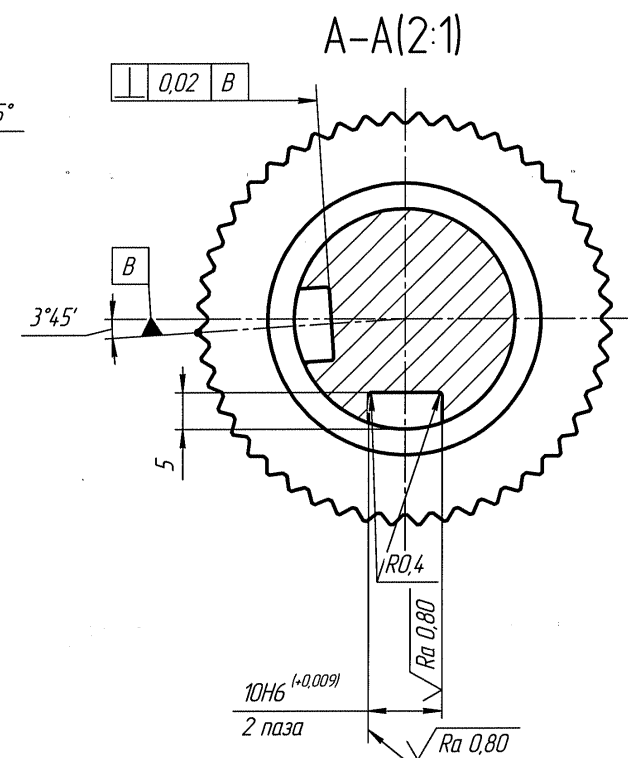
✓ Ra 12,5 (✓)



Б-Б(5:1)



L, мм	M _в , мм	d _в , мм	d _с , мм	d _с , мм	d _с , мм
15**	58,627	55,68	55,18	52,52	51,92
0	59,473	56,59	56,09	53,37	52,77



- 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.

180.8701-1125.024					
Изм. Лист	№ док.м.	Подп.	Лист	Лист	Лист
Разраб.	Низамов	Иванов	Лист	Масса	Масштаб
Проб.	Алмазов	Иванов	2,52	11	
Н.контр.	Латыпова	Иванов	Лист	Лист	1
Утв.	Латыпова	Иванов	Лист	Лист	1
Прошивка			Сталь 40X ГОСТ 4543-2016		
Копирин			Формат А2		