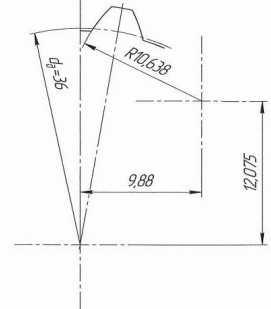


6101624018700

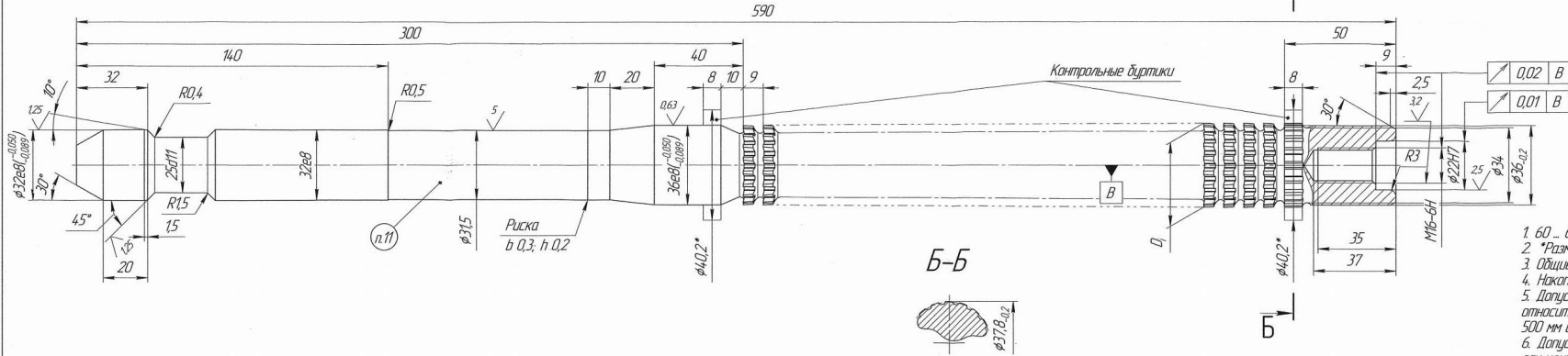
Пределы откл, мм		-0,010																													
Диаметры зубьев $d_i$ , мм		36,00	36,08	36,16	36,24	36,32	36,40	36,48	36,56	36,64	36,72	36,80	36,88	36,96	37,04	37,12	37,20	37,28	37,36	37,44	37,52	37,60	37,68	37,76	37,84	37,92	38,00	38,08	38,16	38,24	38,32
Номера зубьев		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27			

$d_i$	Контрольные размеры звольвентного профиля					
	На переднем контрольном буртике			На заднем контрольном буртике		
	М	$\delta$	тип	М	$\delta$	тип
3,310	4,2117	-0,016		4,2088	-0,016	
4,773	4,5920	-0,012		4,5893	-0,012	

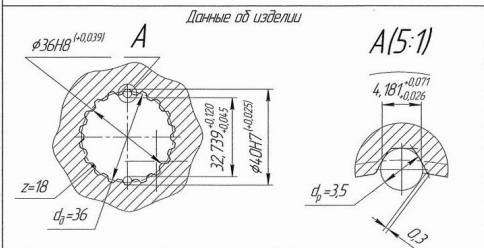
Координаты профиля и радиус дуги, заменяющей звольвенту



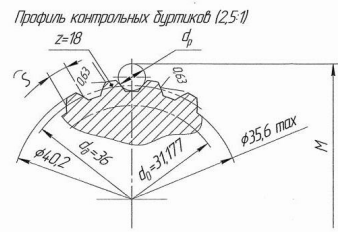
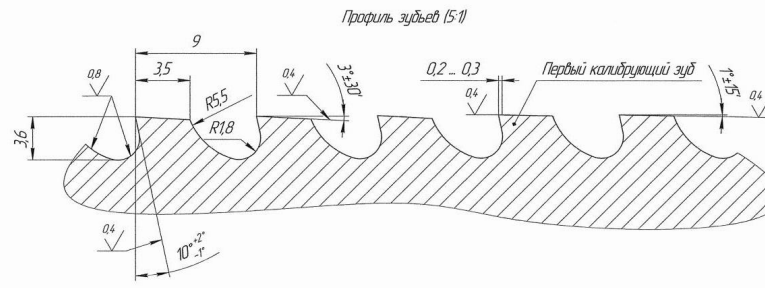
25



- 60 ... 65 HRC.
- \*Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1 Н14, h14, zIT14/2.
- Накопленная погрешность окружного шага 0,015 мм.
- Допуск параллельности оси симметрии звольвентных зубьев относительно оси центров не должен превышать 0,015 мм на длине 500 мм шлицевой части протяжки.
- Допуск симметричности зуба в поперечном сечении относительно оси центров не должен превышать - T 0,030 мм.
- При шлифовании доковых поверхностей зубьев задней хвостовик поднять на 0,03 мм на длине 590 мм.
- После контроля зубьев протяжки по проволокам контрольные буртики шлифовать передней до  $\phi 36_{0,02}$ , задней до  $\phi 36_{0,2}$ .
- Центровое отверстие по форме В 4 по ГОСТ 14.034.
- Ленточка на режущих зубьях не более 0,05 мм.
- Маркировка - 40x2-H7;  $P_{max}=9966$  кг; L=40; марки материала: 610.16-24-0187.00.
- Остальные ТТ по ГОСТ 28442-90.
- Чертеж выполнен согласно КЗ № 17.379/6-17.
- Применять в комплекте с протяжкой по черт. 610.16-24-0188.00.



- Профильный угол исходного контура  $\alpha_f=30^\circ$ .
- Модуль  $m=2$ .
- Материал изделия - АК25 ТУ 14-1-354-82.
- Длина протягивания - 40 мм.
- Диаметр отверстия под протягивание -  $\phi 36H8$ .
- Максимальное усилие протягивания - 9966 кг.



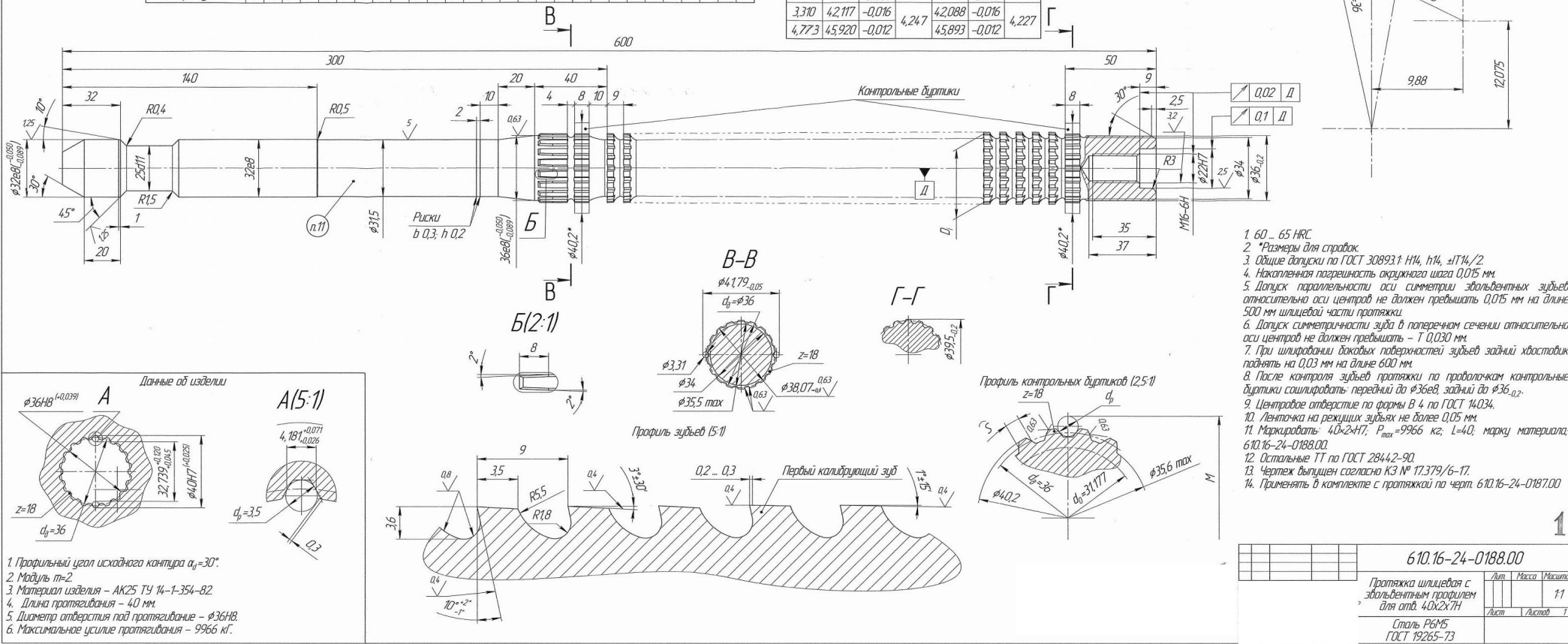
610.16-24-0187.00		Лист	Масса	Максимал
Протяжка шлицевая с звольвентным профилем для отв. 40x2,7H		11		
Сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73		Лист	Листов	Т
Копировал		Формат А3-3		

610.16-24-0188.00

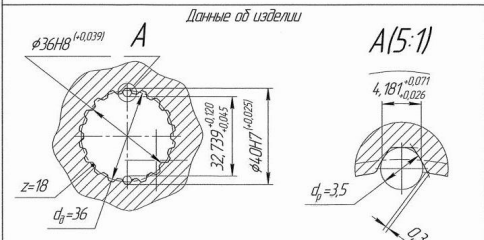
Пределы откл, мм		-0,010														-0,007													
Диаметры зубьев $d_f$ , мм		38,22	38,32	38,42	38,52	38,62	38,72	38,82	39,02	39,12	39,22	39,32	39,42	39,52	39,62	39,72	39,80	39,86	39,94	39,98	4,002	4,002	4,002	4,002	4,002	4,002			
Номера зубьев		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28

Контрольные размеры эвольвентного профиля						
$d_f$	На переднем контрольном диаметре			На заднем контрольном диаметре		
	M		$\bar{S}$	M		$\bar{S}$
	Номинал	Пред. откл.	max	Номинал	Пред. откл.	min
3,310	4,2117	-0,016	4,247	4,2088	-0,016	4,227
4,773	45,920	-0,012		45,893	-0,012	

Координаты профиля и радиус дуги, заменяющей эвольвенту  $25 \sqrt{(\checkmark)}$



1. 60... 65 HRC
2. \*Размеры для справок
3. Общие допуски по ГОСТ 30893.1 H14, h14, -IT14/2
4. Накопленная погрешность окружного шага 0,015 мм
5. Допуск параллельности оси симметрии эвольвентных зубьев относительно оси центров не должен превышать 0,015 мм на длине 500 мм шлицевой части протяжки
6. Допуск симметричности зуба в поперечном сечении относительно оси центров не должен превышать - T 0,030 мм
7. При шлифовании боковых поверхностей зубьев задний хвостовик поднять на 0,03 мм на длине 600 мм
8. После контроля зубьев протяжки по проболочкам контрольные буртики шлифовать передний до  $\phi 36_{-0,02}$ , задний до  $\phi 36_{+0,02}$
9. Центровое отверстие по форме В 4 по ГОСТ 14.034
10. Ленточка на режущих зубьях не более 0,05 мм
11. Маркировка: 40x2xH7,  $P_{max}=9966$  кг, L=4,0, марку материала: 610.16-24-0188.00
12. Стальные ТТ по ГОСТ 28442-90
13. Чертеж выпущен согласно КЗ № 17.379/6-17.
14. Применять в комплекте с протяжкой по черт. 610.16-24-0187.00



1. Профильный угол исходного контура  $\alpha_f=30^\circ$
2. Модуль m=2
3. Материал изделия - АК25 ТУ 14-1-354-82
4. Длина протягивания - 40 мм
5. Диаметр отверстия под протягивание -  $\phi 36_{H8}$
6. Максимальное усилие протягивания - 9966 кГ.

610.16-24-0188.00			
Протяжка шлицевая с эвольвентным профилем для отв. 40x2xH7			
Лист	Масса	Максимум	
1		11	
Сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73			
Котировка		Формат А3x3	