


Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

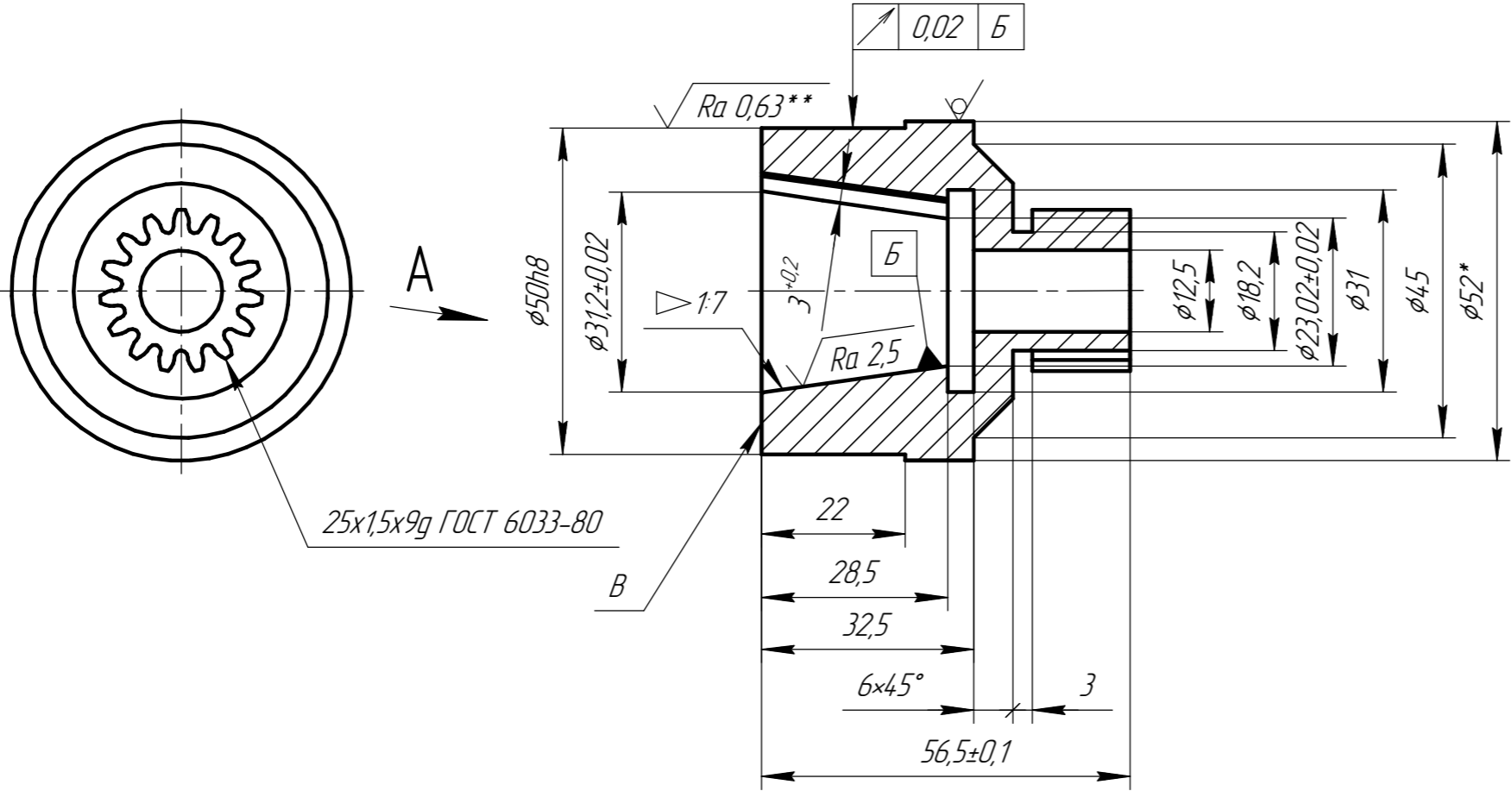
Инд. № дюрл.

Взам. инд. №

Подп. и дата

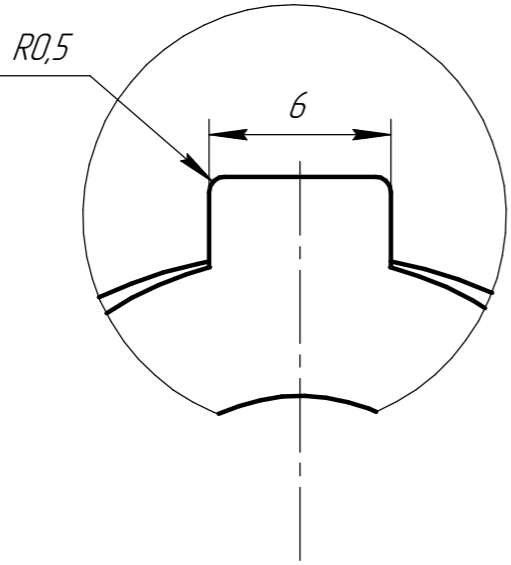
Инд. № подл.

$\sqrt{Rz\ 40\ (\sqrt{I})}$



25x1,5x9g ГОСТ 6033-80

A(4:1)



- 1 \* Размер для справок.
- 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 3 Прилегание поверхности конуса не менее 75% площади конусной поверхности со стороны большего диаметра. Качание калибра не допускается.
- 4 \*\* Шлифовать только с поперечной подачей и полировать  $\sqrt{Ra0.16}$  на длине 17±2 от поверхности B.

Номинальный исходный контур	-	ГОСТ 6033-80
Модуль	m	1,5
Число зубьев	z	15
Угол профиля зуба	$\alpha$	30°
Высота зуба вала, мм	h	1,5
Высота головки зуба вала, мм	$h_a$	0,675
Радиус дна впадины, мм	R	0,72
Коэффициент смещения зуба	x	0
Угол наклона зуба	$\beta$	0
Степень точности	-	7

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.				

<i>Вал</i>				<i>Лит.</i>		<i>Масса</i>	<i>Масштаб</i>
						<i>0,43</i>	<i>1:1</i>
				<i>Лист</i>		<i>Листов 1</i>	
<i>52-В1 ГОСТ 2590-2006</i>							
<i>Круж 20X13 ГОСТ 5949-75</i>							