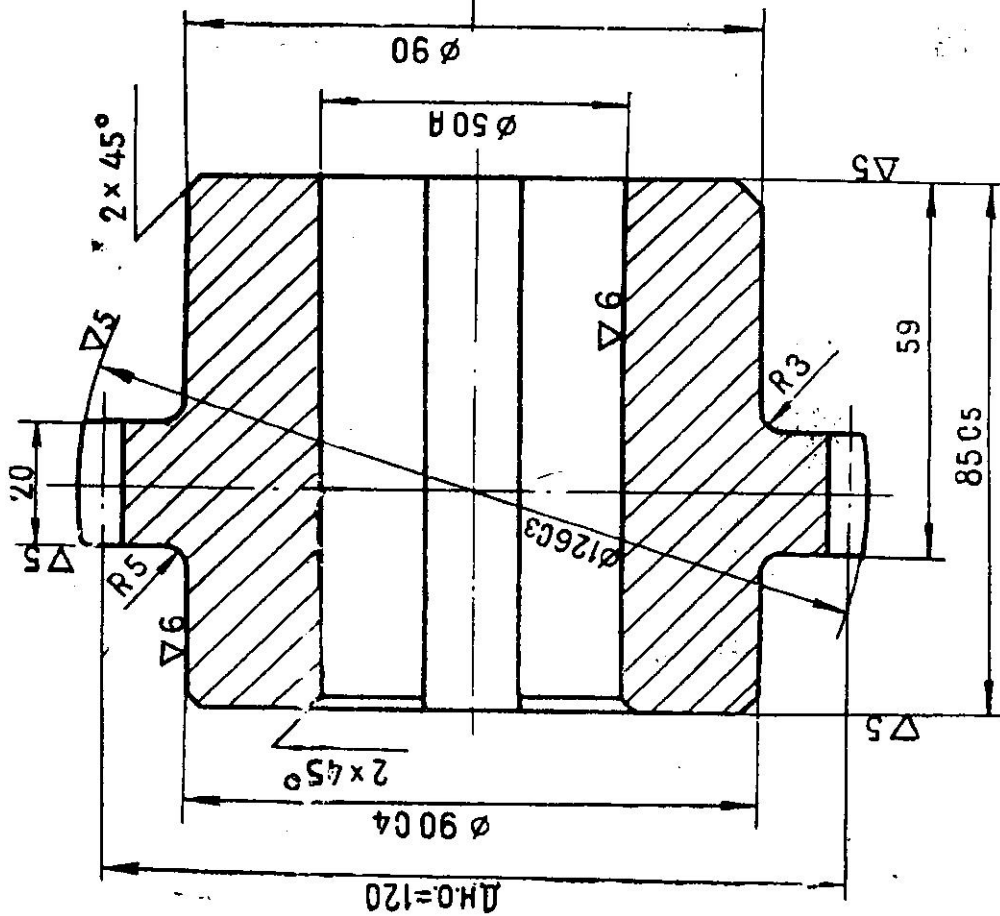
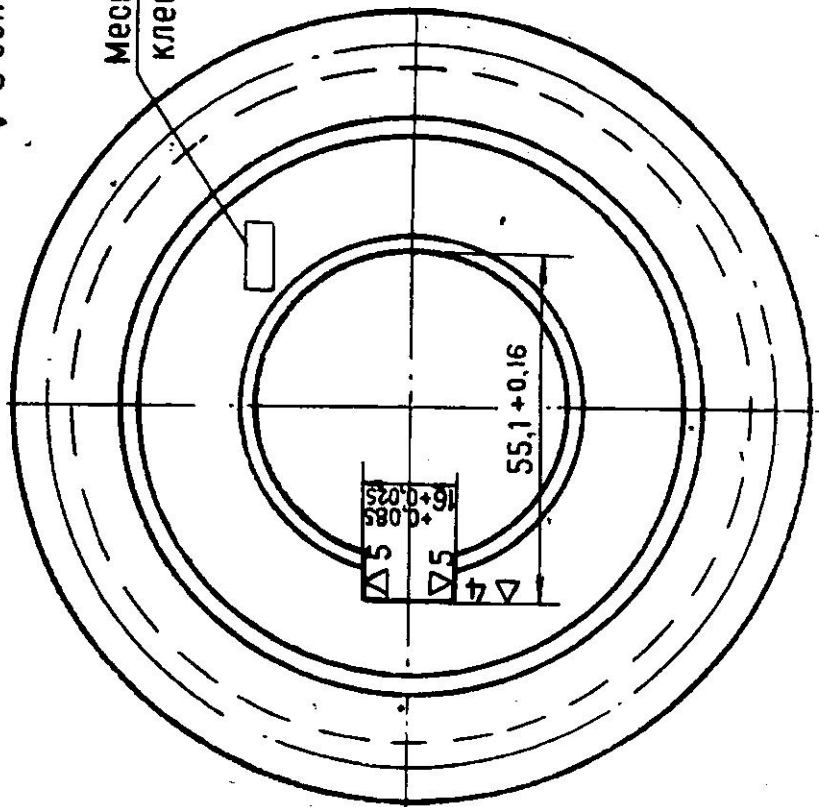


▽ 3 остальное

Место для
клейма ОТК



1. Острые кромки притупить фаской $0,5 \times 45^\circ$.
2. Твердость поверхности зубьев HRC 40÷45.

К сборочному чертежу 260,2—1254, 260,2—1255.

Втулка зубчатая.

Чертеж 260,3—8075.

Материал: сталь 50 ГОСТ 1050—60.

Вес 4,8 кг.

Нормальная точность по ГОСТ 5006—55	м	3
Модуль	Z	40
Число зубьев	$\sigma_{с1}$	0,045
Предельная разность соседних окружных шагов	σ_{f_e}	0,12
Предельная накопленная погрешность окружного шага	$\sigma_{\Sigma 0}$	0,018
Предельное отклонение направления зуба	Ед	0,05
Предельное биение окружности выступов зубьев втулки	Lн	$41,576^{+0,14}_{-0,23}$
Длина общей нормали по ГОСТ 5006—55		