



1. Острые края, кроме указанных, притупить фаской  $0,5 \times 45^\circ$ .
  2. Биение  $\varnothing 220C_3$  относительно  $\varnothing 115,2A_8$  — не более 0,15.
  3. Твердость поверхности зубьев HRC 35±40.
- К сборочному чертежу 260.2—1254, 260.2—1255, 260.2—1676
- Полумуфта зубчатая. Чертеж 260.3—3643.  
 Материал: сталь 50 ГОСТ 1050—60.  
 Вес 6,65 кг.

Нормальная точность по ГОСТ 5006—55	
Модуль	m
Число зубьев	Z
Высота головки	0,8m
Высота зуба	1,8m
Предельная разность соседних окружных шагов	σ <sub>сг</sub>
Предельная накопленная погрешность окружного шага	σ <sub>гс</sub>
Предельное отклонение направления зуба	σ <sub>Бо</sub>
Предельное биение окружности выступов	Е <sub>д</sub>
Длина общей нормали по ГОСТ 5006—55	L <sub>н</sub>