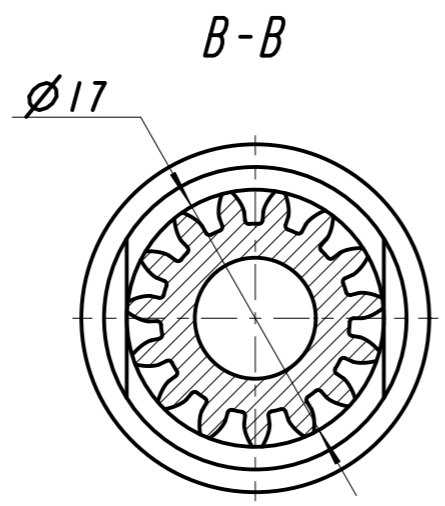
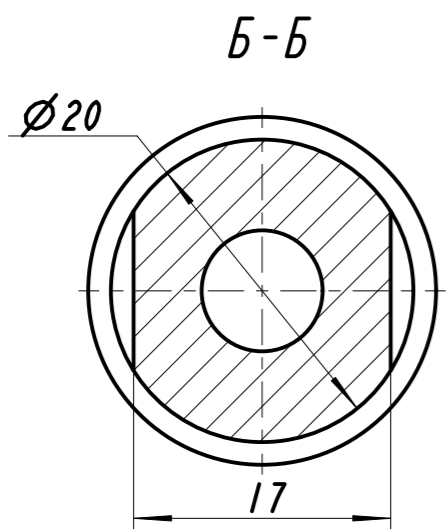
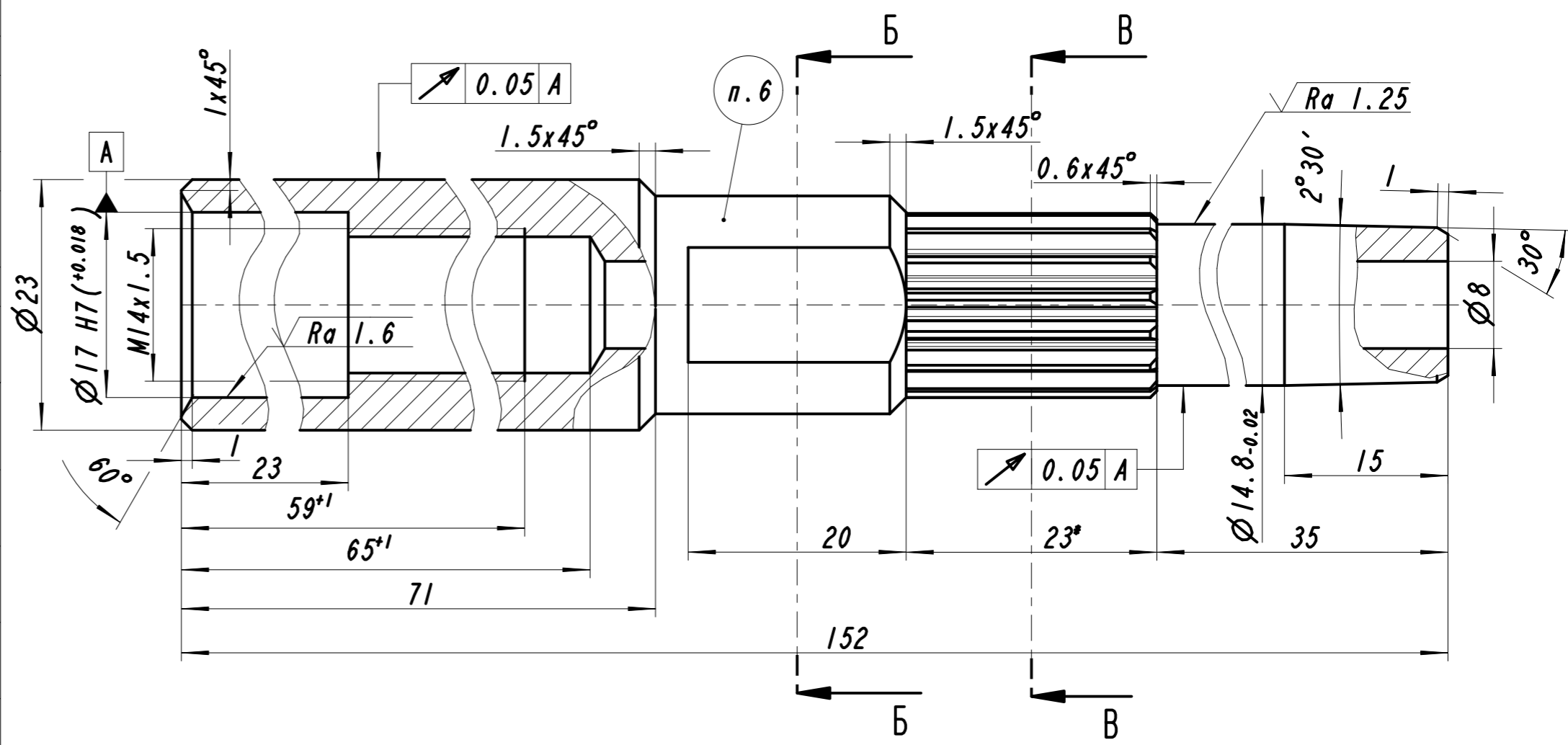


ЭОО'500Э0Э'ПНОЖ

√ Ra 6.3 (√)

Перв. примен. Гр 10-25  
Справ. И  
Подп. и дата  
Взам. инв. И Инв. И дубл.  
Подп. и дата  
Инв. И подл.

Модуль	m	1	
Число зубьев	z	15	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81	
Коэффициент смещения	x	0	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-C	
Длина общей нормали	W	4.638	
Допуск на колебание длины общей нормали	F <sub>VW</sub>	0.022	
Делительный диаметр	d	15	
Допуск на погрешность направления зуба	F <sub>B</sub>	0.011	
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса	F <sub>j</sub> "	0.05
	На одном зубе	f <sub>j</sub> "	0.02
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F <sub>r</sub> "	0.036	
Допуск на погрешность профиля зуба	f <sub>f</sub> "	0.011	
Предельно отклонение основного шага	f <sub>pt</sub> "	±0.014	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: h9, H9, ±IT11/2.
2. Закалка 840...860 °C, масло.
3. Отпуск 180...200 °C.
4. Твердость 48...52 HRC.
5. \*Выход зуборежущего инструмента за пределы размера не более 5 мм с каждой стороны.
6. Маркировать Ø15.

				КОНД. 303005.003				
Изм.	Лист	И докум.	Подп.	Дата	Оправка резьбова Ø15 (с отверстием)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Лукни					0	0.26	2:1
Пров.	Лазарев					Лист	Листов	1
Т. контр.						Сталь 40Х ГОСТ 4543-90		
Согл.								
Н. контр.								
Утв.								