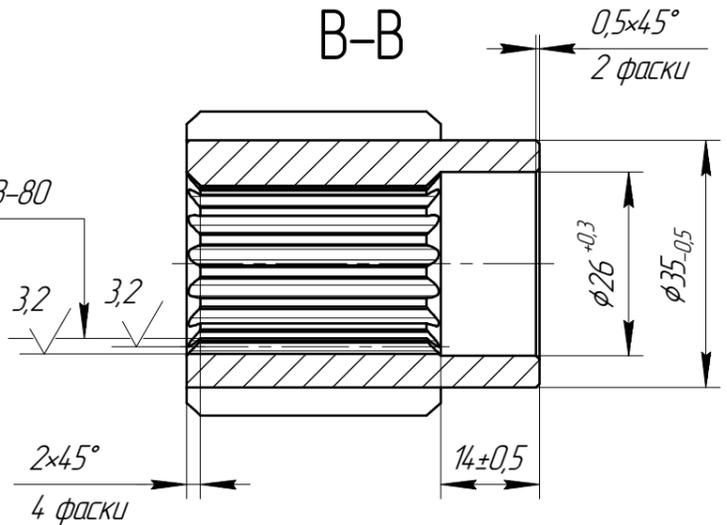
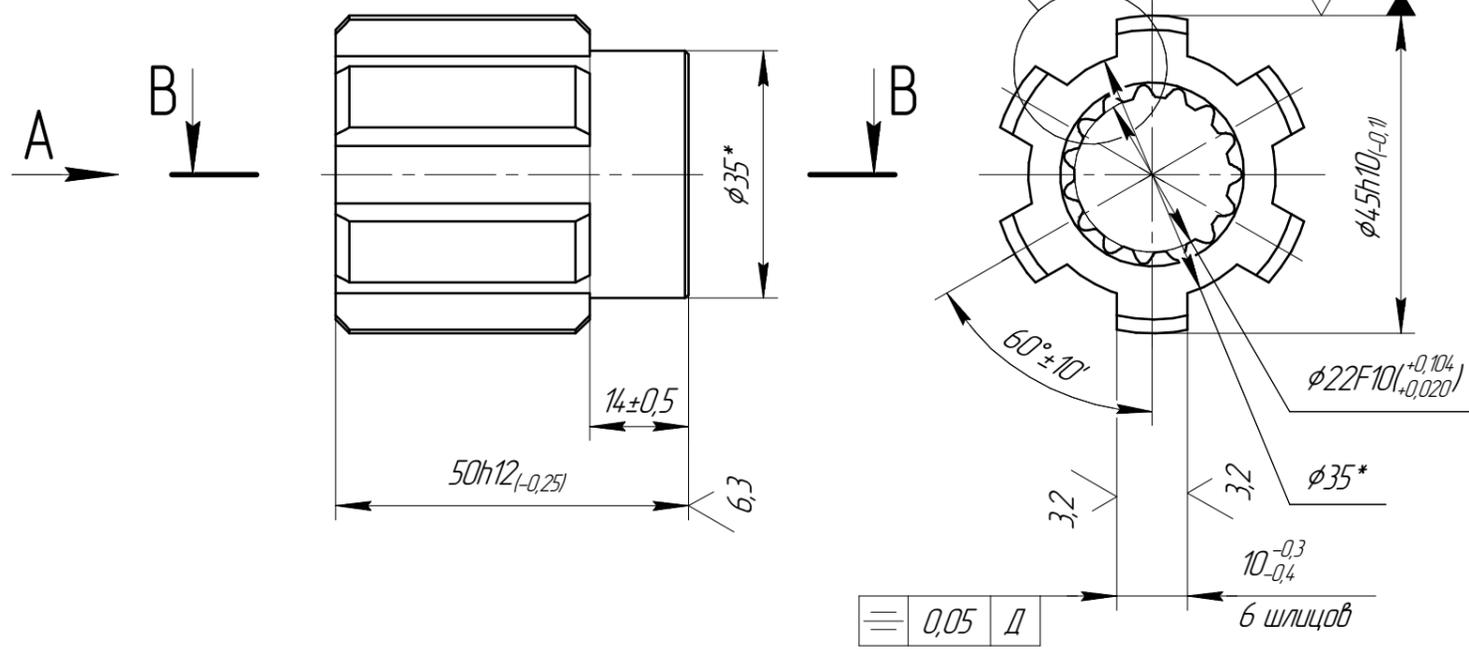


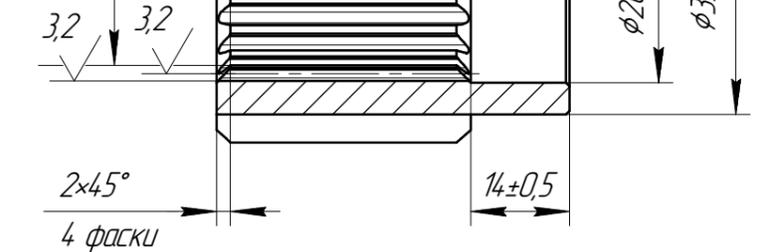
232-ВР.30.02

12,5 (✓)



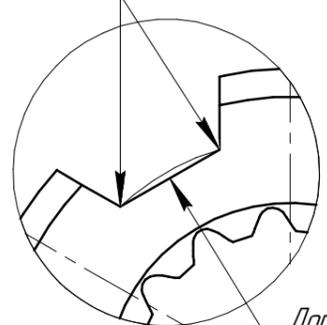
25x9Hx1,5x9H ГОСТ 6033-80

0,1 Г

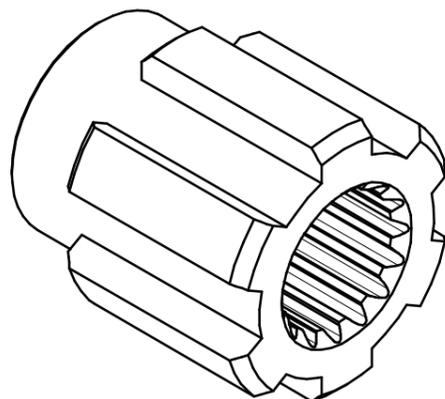


Б(2:1)

R инструм 0,5 max



Допускается прямолинейная траектория впадины между шлицами или любая другая траектория вписанная в окружность $\phi 35$



| | | |
|--|----------------------|--|
| Модуль | <i>m</i> | 1,5 |
| Число зубьев | <i>z</i> | 15 |
| Нормальный исходный контур | - | ГОСТ 6033-80 |
| Угол профиля зуба | α | $\alpha=30^{\circ}00'00''$ |
| Номинальный диаметр соединения, мм | <i>D</i> | 25 |
| Диаметр окружности вершин зубьев втулки, мм | <i>D_a</i> | 22F10 |
| Диаметр окружности граничных точек зуба втулки, мм | <i>D₁</i> | не менее 24,76 |
| Диаметр делительной окружности | <i>d</i> | 22,5 |
| Смещение исходного контура | <i>x</i> | +0,425 |
| Номинальная делительная окружная ширина впадины втулки, мм | <i>S</i> | 2,847 |
| Диаметр ролика, мм | <i>D_М</i> | 2,75 |
| Кэф. отклонения размера | <i>K_a</i> | 1,88 |
| Размер по роликам, мм | <i>M_i</i> | 19,036 ^{+0,056} _{+0,020} |
| Шифр сопрягаемых шлицов | 25x7fx1,5x9g | |

- 1 280...320 НВ.
- 2 * Размеры для справок.
- 3 ** Размеры обеспечиваются инструментом.
- 4 Неуказанные отклонения по Н14; h14; IT14/2, угловые $\pm 3^{\circ}$.
- 5 Угловое положение фрезерованных элементов - произвольное.
- 6 Покрытие: Хим.Окс.п.рм.

Кол-во: 1 шт.

| | | | | | | | | |
|----------|----------|----------|-------|--------------|---------------------------|------|------------|---------|
| | | | | 232-ВР.30.02 | | | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Муфта | Лист | Масса | Масштаб |
| Разраб. | Андрушко | | | 16.09.2021 | | | 0,26 | 1:1 |
| Проб. | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| Т.контр. | | | | | Сталь 40Х ГОСТ 4543-71 | | БМЗ | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

Копировал

Формат А3

Перв. примен. 232-ВР.30.00
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.