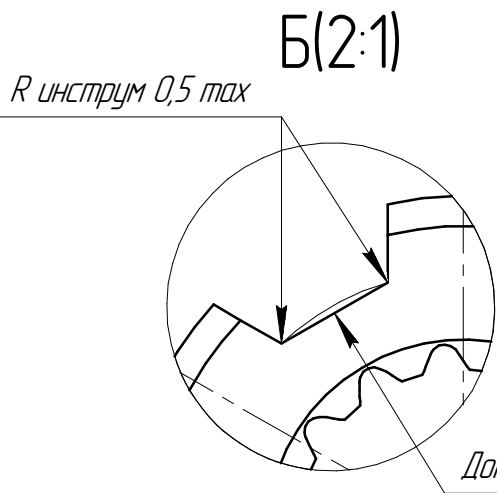
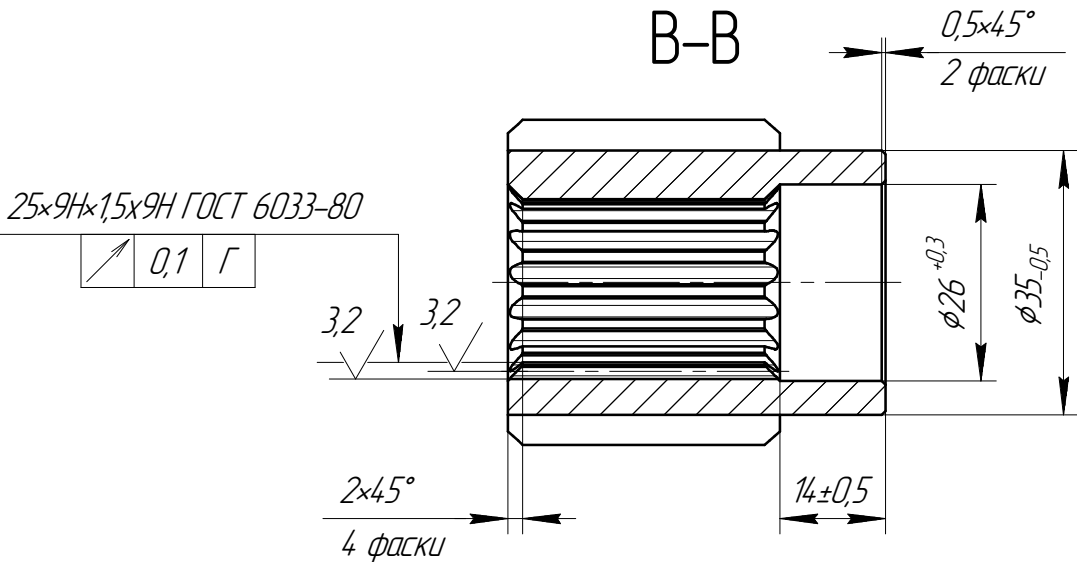
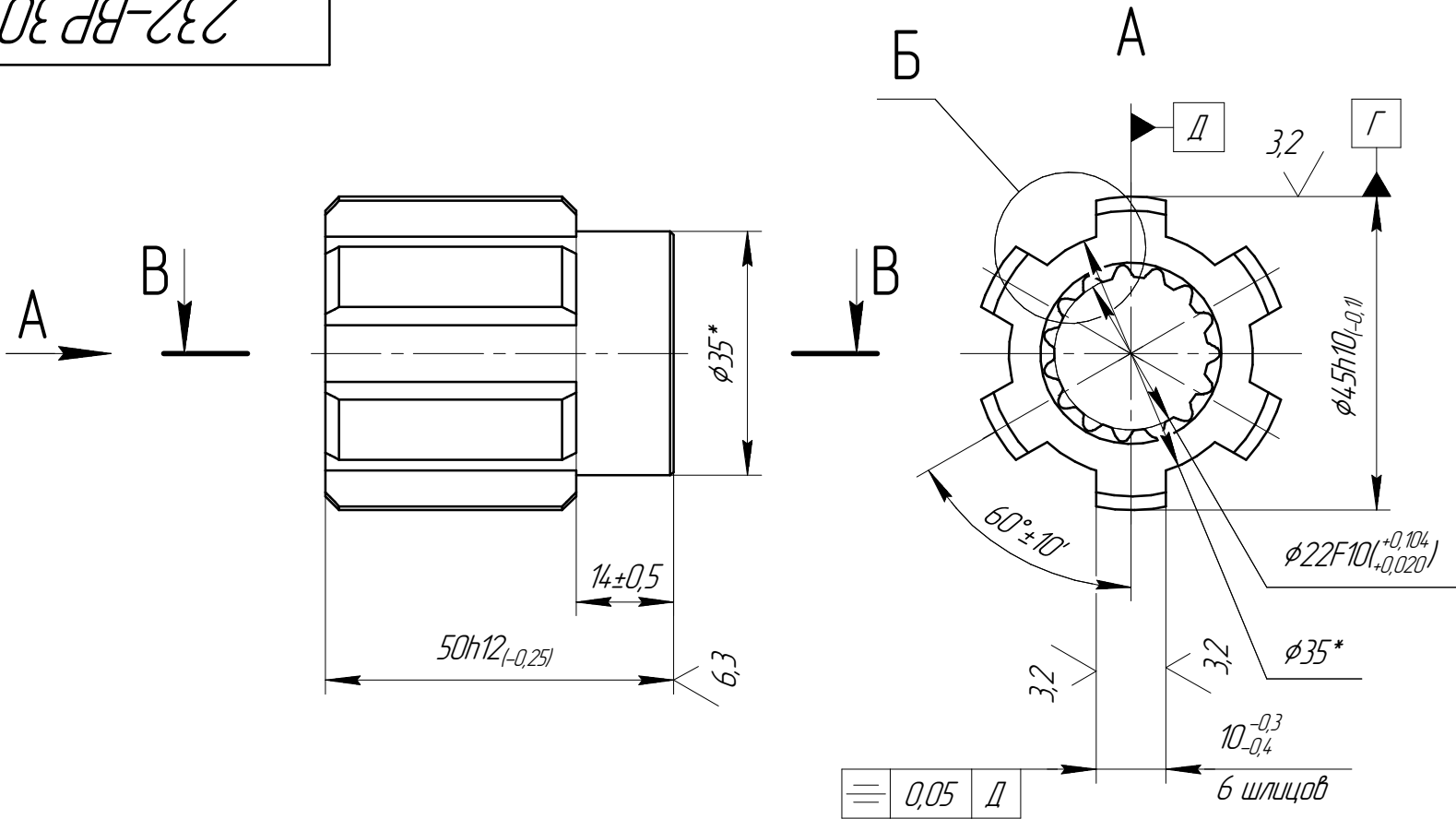
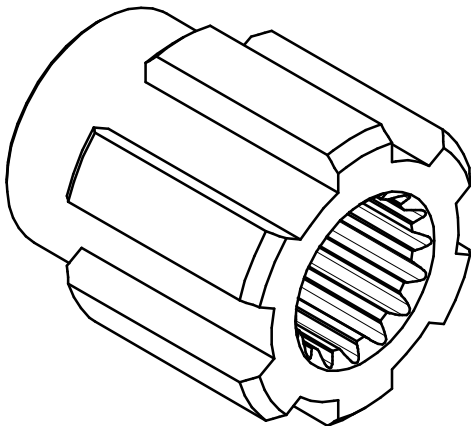


232-ВР.30.02

12,5
✓(✓)



Допускается прямолнейная 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>D_i</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_m</i>	2,75
Козф. 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	25x7fx15x9g	

- 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.прм.

Кол-во: 1 шт.

232-ВР.30.02					Муфта		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Андрюшко			16.09.2021		0,26	1:1
Пров.					Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 40Х ГОСТ 4543-71		
Н.контр.					БМЗ		
Утв.					Формат А3		

Копировал