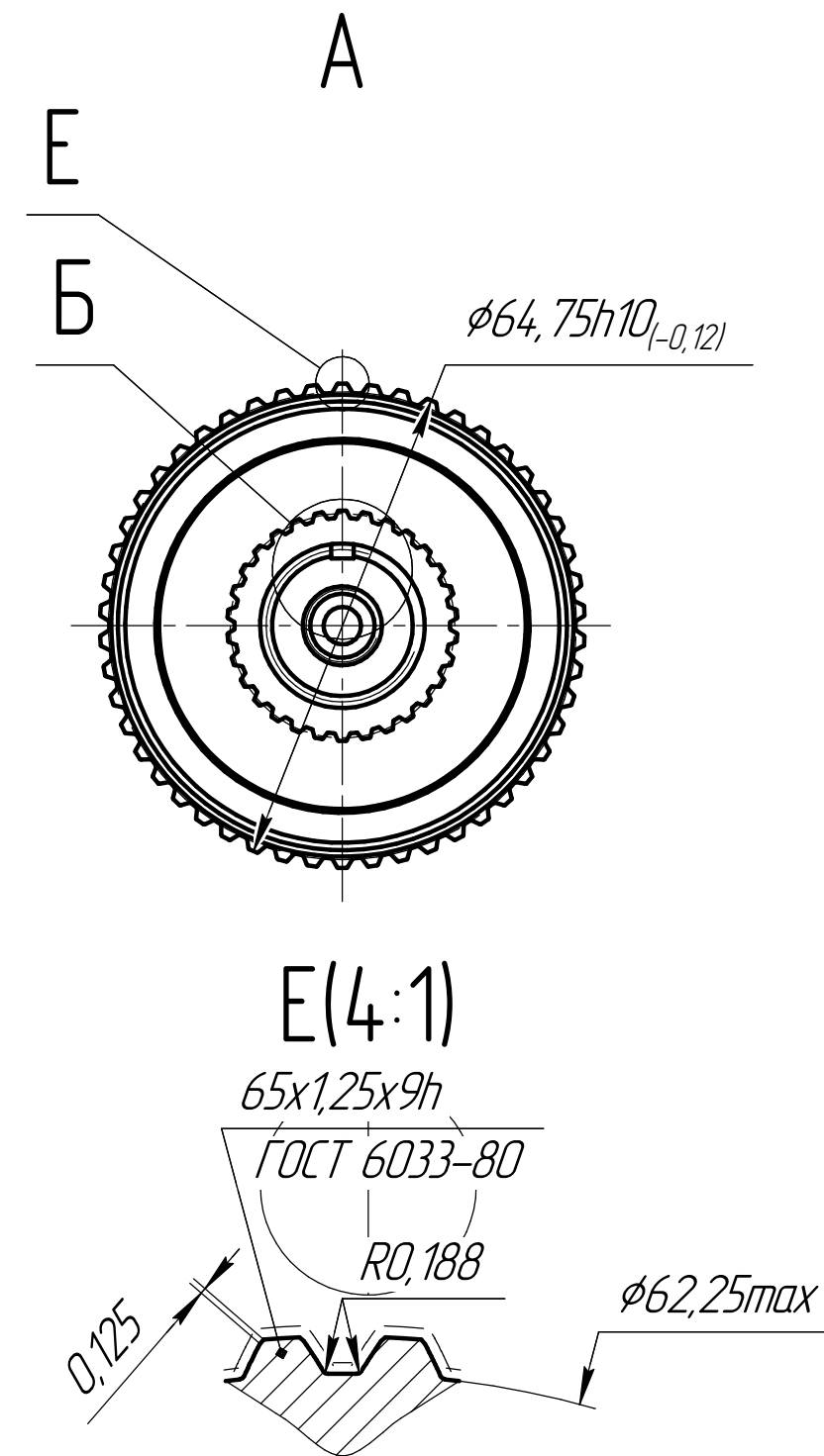
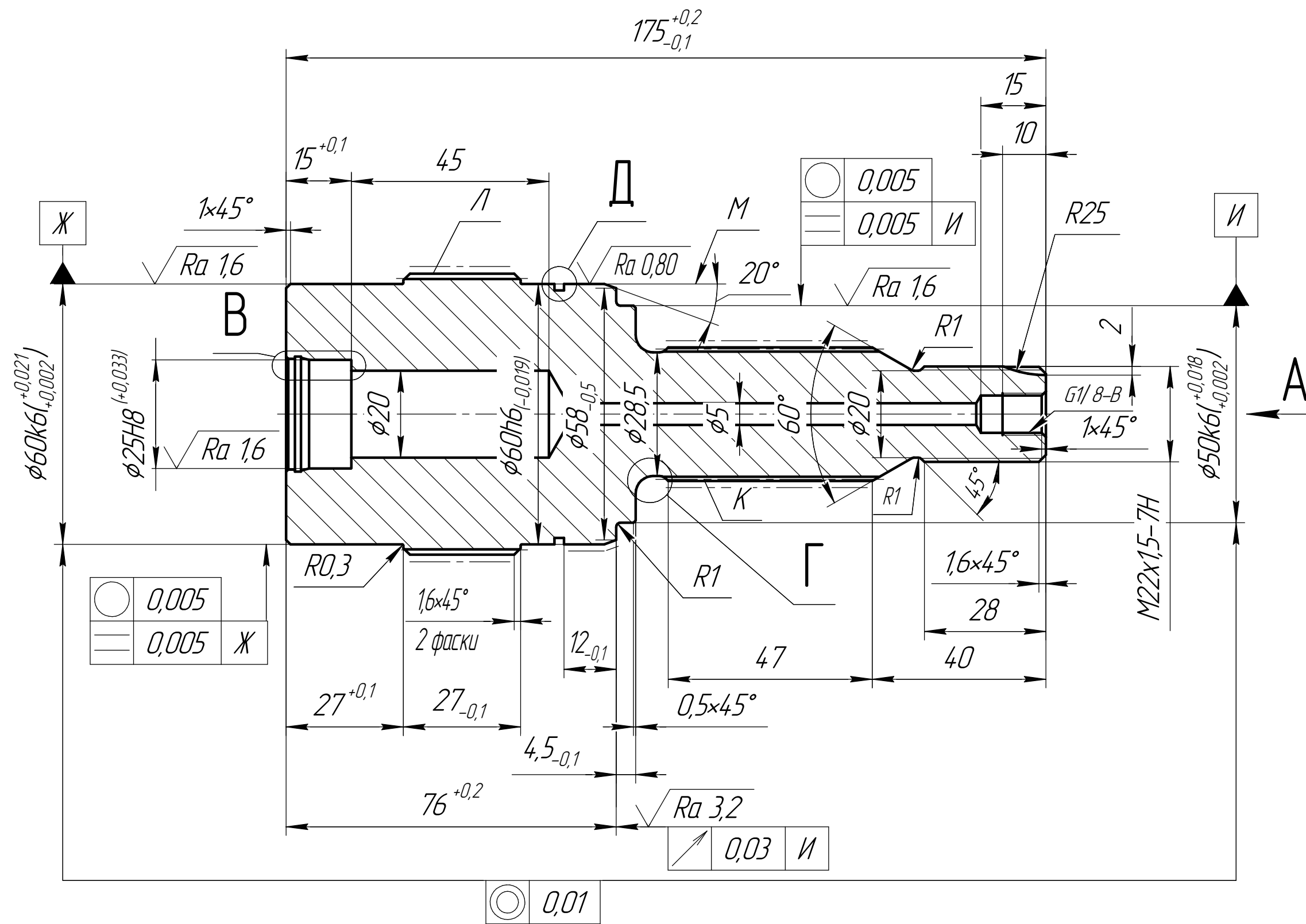


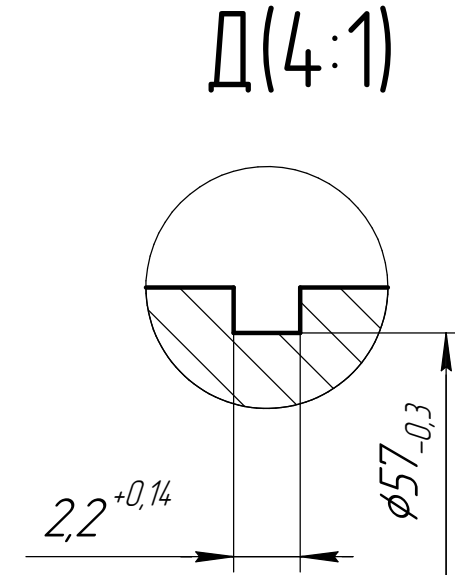
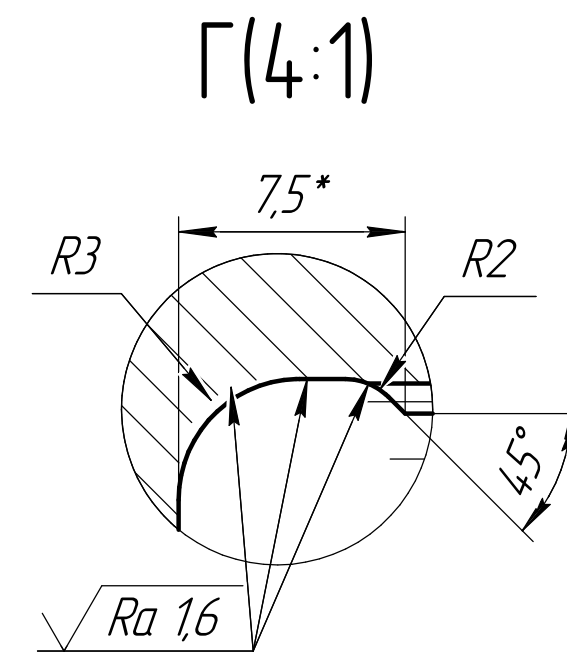
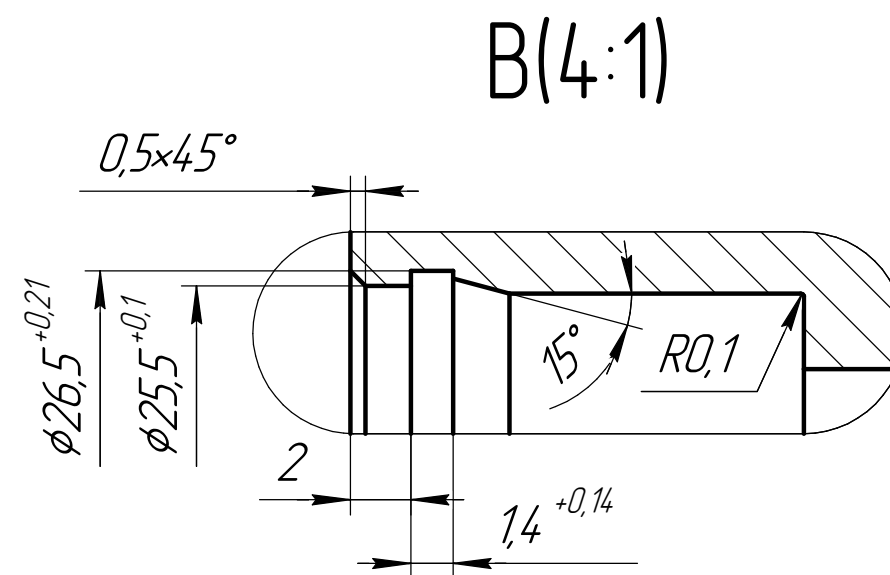
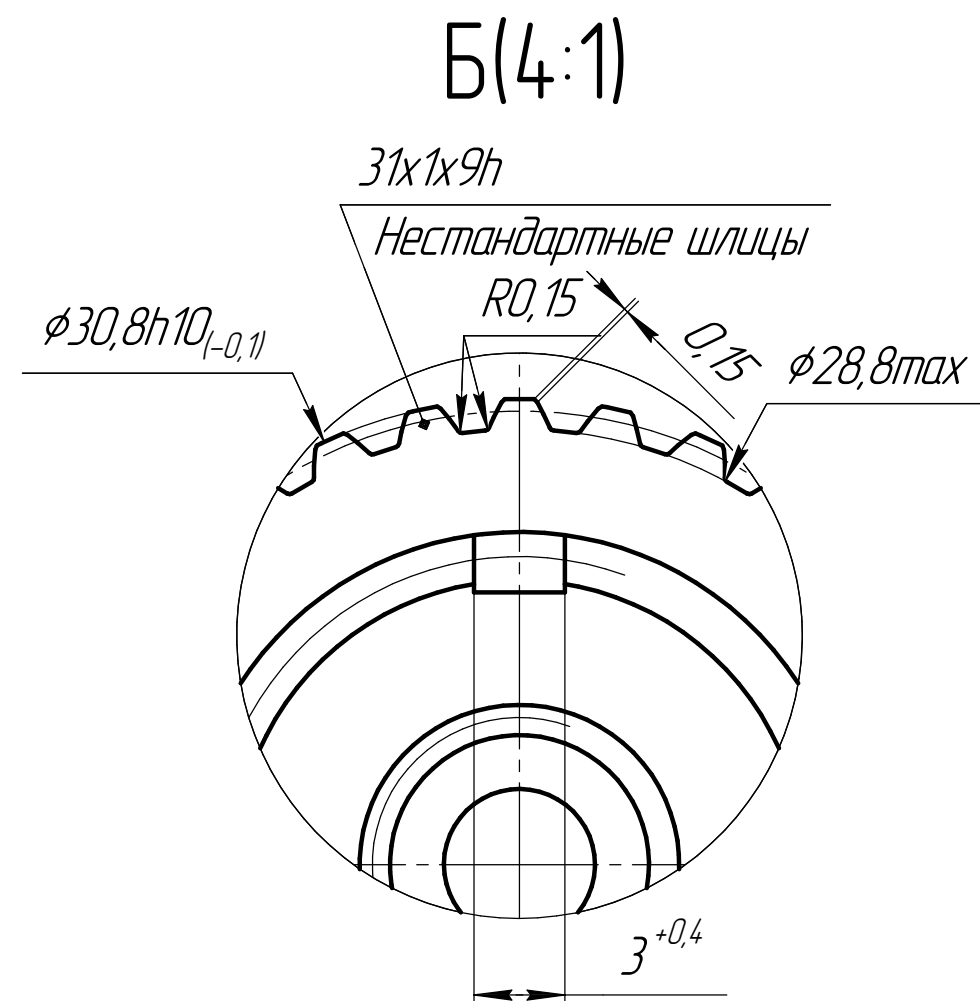
410101914

$\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$



Условное обозначение шлицев			65x1,25x9g ГОСТ 6033-80
Модуль	m		1,25
Число зубьев	z		50
Способ центрирования	-	По s	
Угол профиля	α		30°
Смещение исходного контура	x _m		0,562
Диаметр ролика	d _p		2,5
Размер по роликам	M _g		67,577 ^{-0,041/-0,111}
Номинальная ширина зуба по хорде на $\phi 63,5$	s		2,05
Высота до хорды	h		0,64
Допуск на погрешность направления зуба	F _{β}		0,041
Радиальное биение зубчатого венца	F _r		0,036
Делительный диаметр	d		62,5

Условное обозначение шлицев			31x1x9g
Модуль	m		1
Число зубьев	z		30
Способ центрирования	-	По s	
Угол профиля	α		30°
Смещение исходного контура	x _m		-0,05
Диаметр ролика	d _p		2
Размер по роликам	M _g		33,121 ^{-0,035/-0,094}
Номинальная толщина зуба по хорде на $\phi 30$	s		1,52
Высота до хорды	h		0,5
Допуск на погрешность направления зуба	F _{β}		0,037
Радиальное биение зубчатого венца	F _r		0,032
Делительный диаметр	d		30



- 293...331 НВ.
- Рабочие поверхности шлицы "К" и "Л", поверхность "М" - ТВЧ 48...58 HRC на глубину 1,0...1,3 мм.
- Несоосность $\phi 25H8$ и $60h6$ относительно Ж и И не более R0,005.
- Биеение шлицев К и "Л" относительно Ж и И не более 0,03 мм.
- H14, h14, $\pm IT14/2$.
- Маркировать обозначение на бирке.
- *Размер для справок.

4 161.01.014				Лист	Масса	Масштаб
Вал					2,05	1:1
				Лист	Листов	1
Сталь 40ХН2МА ГОСТ 4543-71						

Копировал

Формат А2