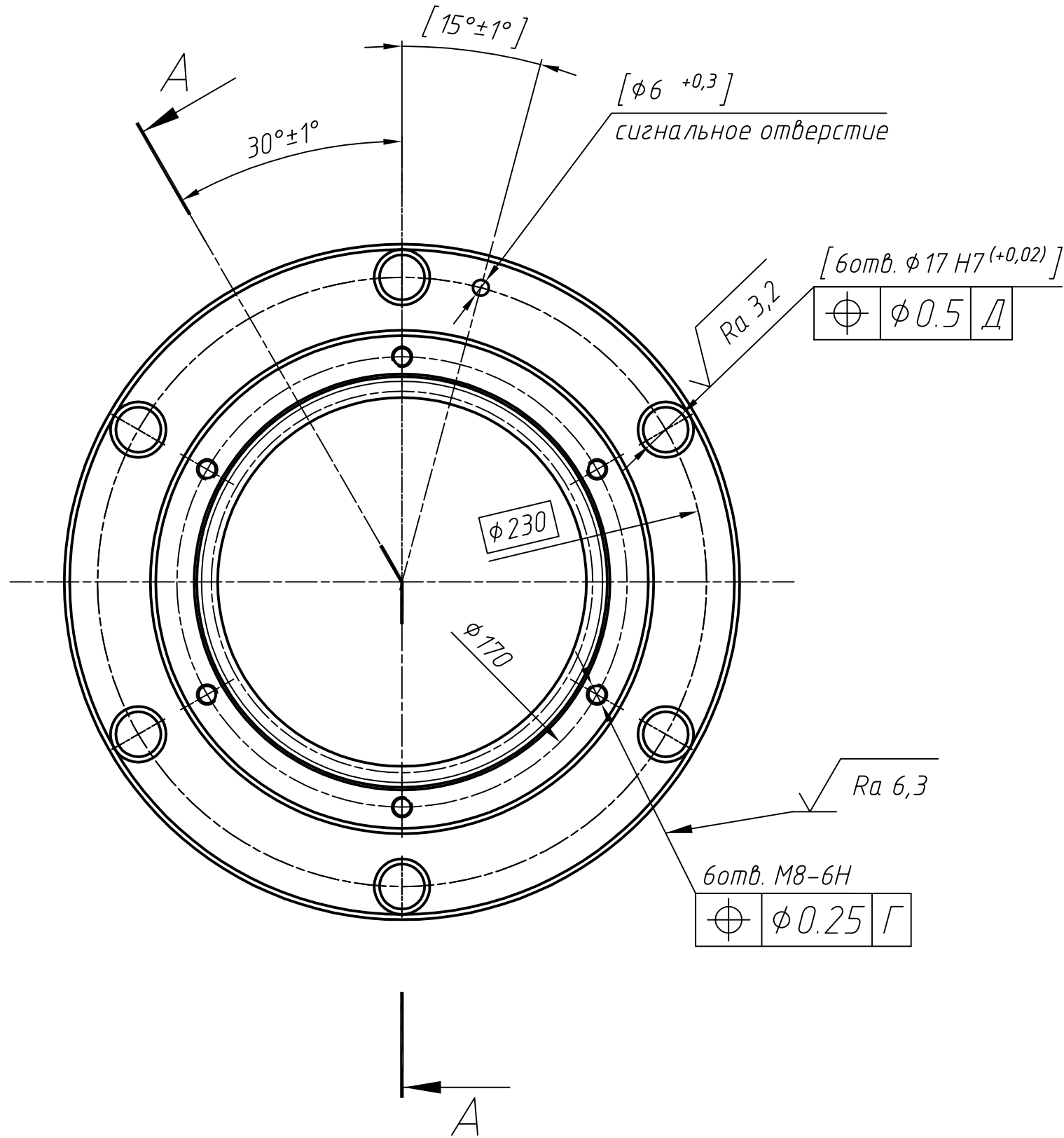
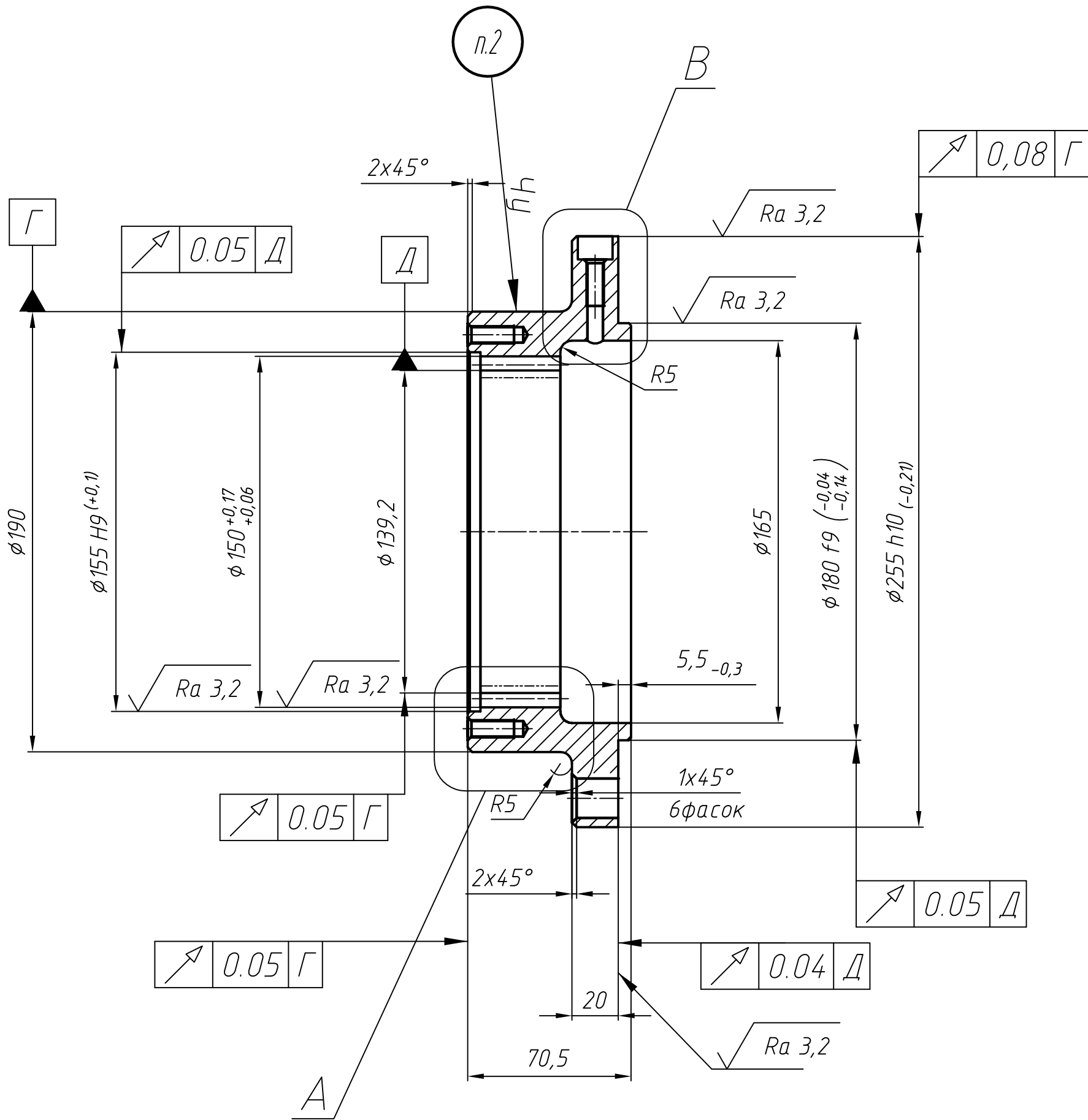
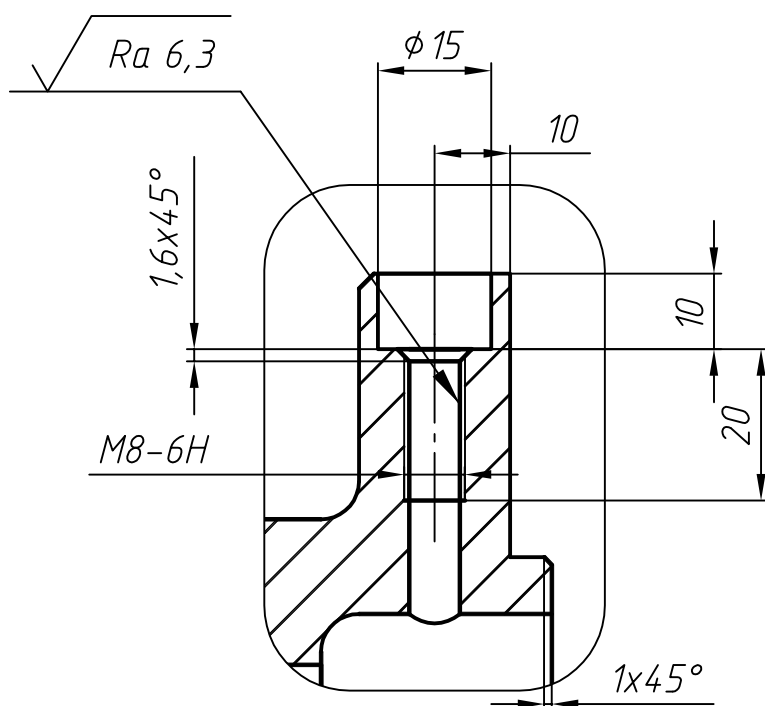
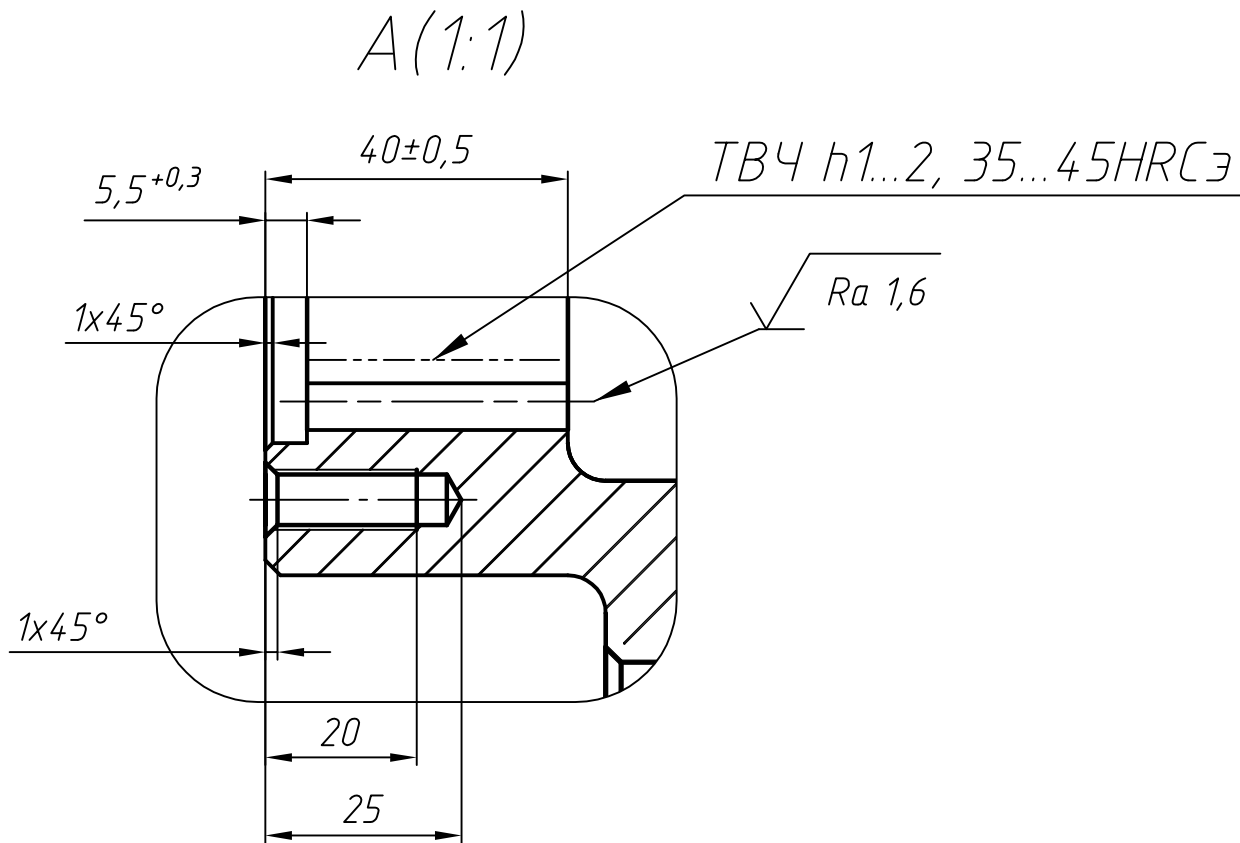


A-A

Ra 12,5 (✓)



B(1:1)



1. 241...285 НВ.
2. Маркировать "Ч"  $m=3$ ,  $z=48$  шрифтом 5Пз ГОСТ 26.008-85.
3. Обработку поверхностей детали по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет.24-06-БКС-И-090.01.002.201.
4. Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
5. Допускается изготовление детали из отливки сталь 45Л ГОСТ 977.
6. Покрытие: Ц9хр.
7. Неуказанные предельные отклонения размеров:  $H12$ ;  $h12$ ;  $\pm IT_{12}/2$ .

24-06-БКС-И-090.01.002.202					
Обойма				Лит.	Масса
				Лист	Листов 1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				1:2	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разраб.	Яковлев	Сербаев	11.24		
Проб.	Сербаев	11.24			
Т.контр.					
Н.контр.					
Утв.	Дулин	11.24			

Модуль	$m$	3
Число зубьев	$z$	48
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Исходный контур	Угол профиля	$\alpha$
	Коэффициент высоты головки зуба	$h_a^*$
	Коэффициент	$h_f^*$
	граничной высоты	$r_f^*$
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	$c^*$
	Коэффициент радиального зазора	$s^*$
Коэффициент смещения	$x$	+0,166
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B
Размер по роликам	$M$	137,592 <sup>+0</sup> <sub>+0,424</sub>
Диаметр ролика	$D$	5,176
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	$F_r$	0,063
Допуск на погрешность обката	$F_c$	0,05
Допуск на разность люфтов шагов	$f_{vpt}$	$\pm 0,035$
Делительный диаметр	$d$	144
Допуск на погрешность направления зуба	$F_\beta$	0,018
Долбяк	Обозначение	- 2537-0162 ГОСТ 9323-79
	Число зубьев	$z_o$
	Коэффициент смещения	$x_o$
Способ центрирования	Диаметр вершин зубьев	$d_{a0}$
	-	$d_a$
Обозначение чертежа сопряженной втулки зубчатой муфты		

Перв. примен.

Спраб. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.