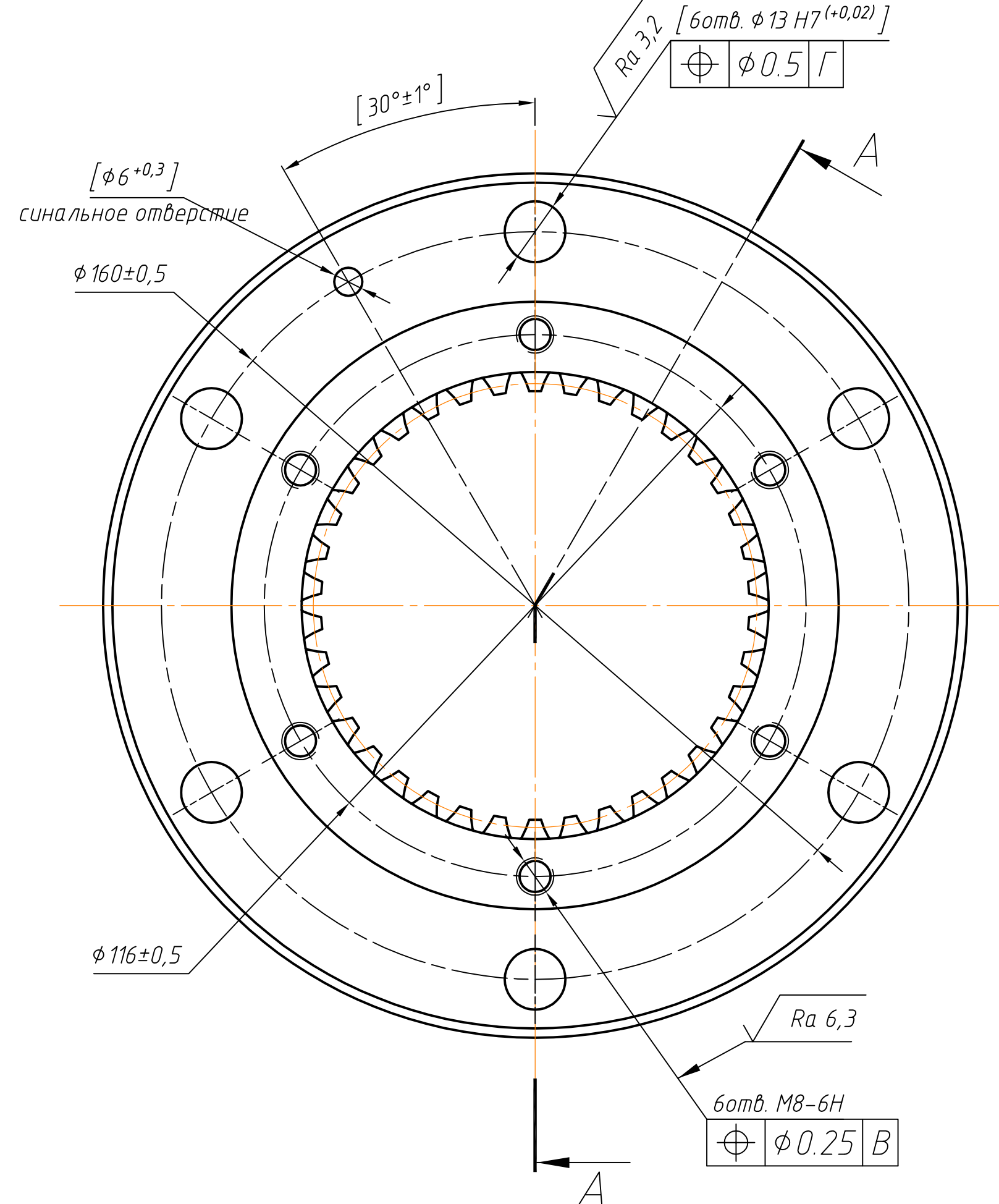
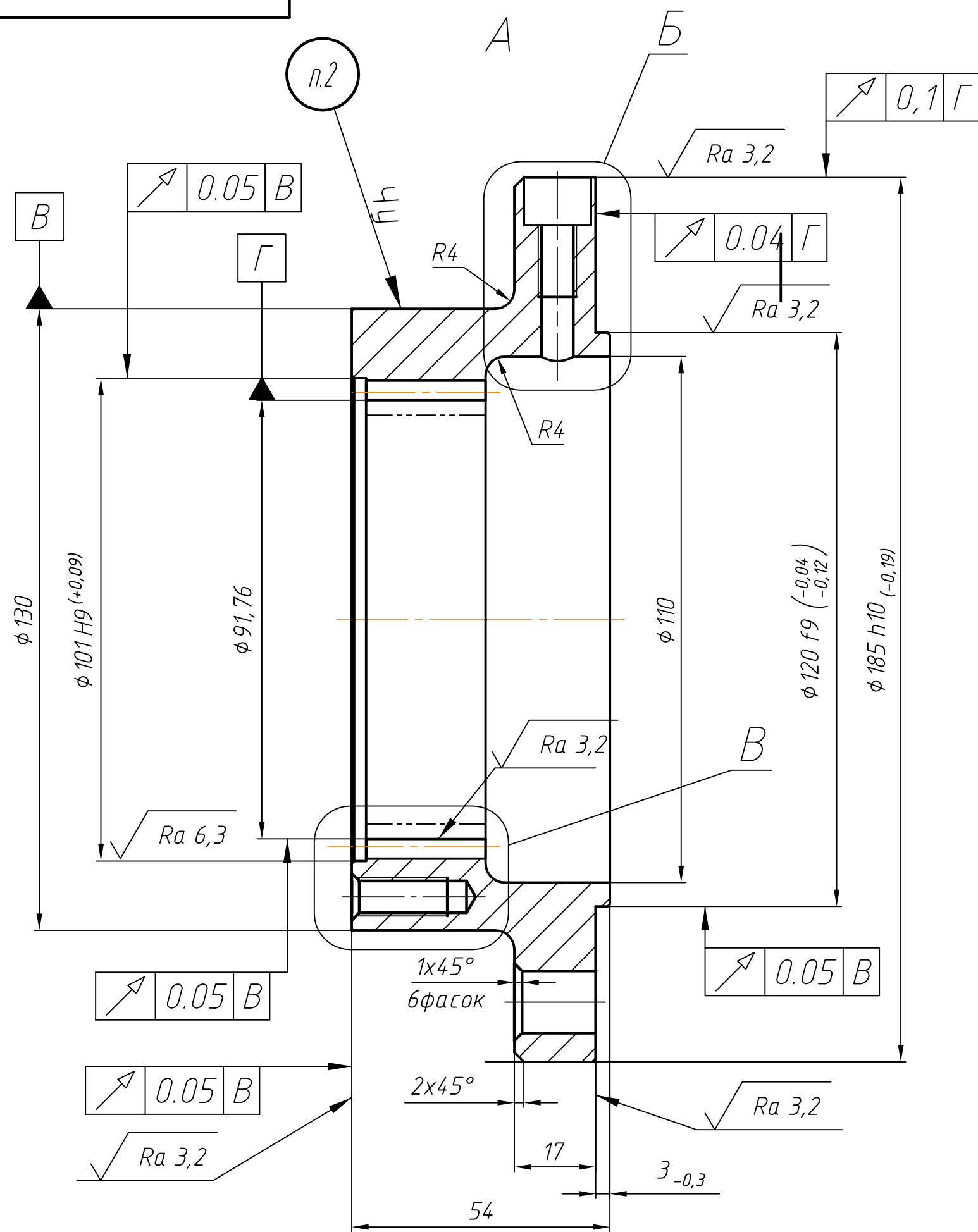


101'500'10'060-И-Ж9-90-72

2

1

$\sqrt{Ra\ 12,5\ (\checkmark)}$



Модуль		<i>m</i>	2,5
Число зубьев		<i>z</i>	38
Исходный контур		–	ГОСТ 13755–81
Исходный контур	Угол профиля	α	20°
	Коэффициент высоты головки зуба	h_a^*	0,8
	Коэффициент радиального зазора	c^*	0,25
Коэффициент смещения		<i>x</i>	+0,152
Степень точности по ГОСТ 1643–81		–	8–В
Размер по роликам		<i>M</i>	89,44 ⁺⁰ _{+0,308}
Диаметр ролика		<i>D</i>	4,345
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		<i>F_r</i>	0,045
Делительный диаметр		<i>d</i>	95
Долбяк	Обозначение	–	2537–0159 ГОСТ 9323–79
	Число зубьев	<i>z₀</i>	10
	Коэффициент смещения	<i>x₀</i>	0
	Диаметр вершин зубьев	<i>d_{a0}</i>	29,267
Способ центрирования		–	<i>d_a</i>
Обозначение чертежа сопряжённой втулки зубчатой муфты		24–06–БКС–И–090.01.005.103	

- 241...285 НВ.
- Маркировать "Ч" m=2,5, z=38 шрифтом 5ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- Обработку поверхностей детали по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. 24-06-БКС-И-090.01.005.102 Обойма
- Детали маркировать одним порядковым номером и применять совместно.
- Допускается изготовление детали из отливки сталь 45Л ГОСТ 977.
- Покрытие: Ц9хр.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: H12; h12; ±IT¹²/2.

24-06-БКС-И-090.01.005.101				Лит.	Масса	Масштаб
Обойма						1:1
Сталь 45 ГОСТ 1050-88				Лист	Листов	1
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Яковлев	Сербаев	11.24			
Пров.	Сербаев	11.24				
Т.контр.						
Н.контр.					11.24	
Утв.	Дулин					