



Размер, параметр	Символ по ANSI B92.1b-1996	Единица измерения	Значение
Класс посадки (Fit class) по ANSI B92.1b-1996	-	-	D
Диаметр делительной окружности	D	дюйм	1,1000
		мм	27,940
Число зубьев	N	-	22
Угол профиля	α	°	30
Шаг шлицев	P/Ps	-	20/40
Диаметр основной окружности	Db	дюйм	0,9526
		мм	24,197
Максимальный диаметр формы	max Dfe	дюйм	1,0500
		мм	26,670
Диаметр дна впадины по радиусу	Dre	дюйм	1,0000
		мм	25,400
Минимальный радиус скругления впадины	rf	дюйм	0,0120
		мм	0,305
Максимальная фактическая окружная толщина зуба	t max	дюйм	0,0714
		мм	1,814
Минимальная фактическая окружная толщина зуба	t min	дюйм	0,0694
		мм	1,763
Максимальная эффективная толщина зуба	tv	дюйм	0,073
		мм	1,854
Максимальная разность отклонения фактического и идеального профиля зуба между двумя любыми зубами (Max index variation)	-	дюйм	0,015
		мм	0,038
Максимальная погрешность профиля (Max profile variation)	-	дюйм	0,001
		мм	0,025
Максимальная погрешность направления (Max lead variation)	-	дюйм	0,0003
		мм	0,008
Диаметр ролика	-	дюйм	0,0960
		мм	2,438
Максимальный диаметр по двум роликам	-	дюйм	1,2374
		мм	31,430
Минимальный диаметр по двум роликам	-	дюйм	1,2343
		мм	31,351

- 2 *Размеры для справок.
- 3 *Размеры одеспец. инстр.
- 3 $\sigma_{\text{в}} \geq 1100 \text{ МПа}$. Твердость сердцевины 34...39 HRC.
Группа контроля 2А ОСТ 1 00021-78.
- 4 Поверхности Е, Ж азотировать h 0,1...0,5 мм, твердость азотированного слоя $\geq 800 \text{ НВ}$. Группа контроля 2А ОСТ 1 00021-78.
- 5 Размеры и допуски шлицев указанные в таблице 1 выполнять с учетом химико-термической обработки.
- 6 Неуказанные предельные отклонения размеров, допуски формы и расположения поверхностей – по ОСТ 1 00022-80.
- 7 Угловое расположение зубьев шлицев относительно кулачков не регламентируется.
- 8 Пазы Б выполнять на глубину 0,006 \cdot 0,001 мм.
- 9 Предельное отклонение размера угла между расположением лобовых пазов $6 \pm 5'$.
- 10 Покрытие Хим.Окс.пкм.