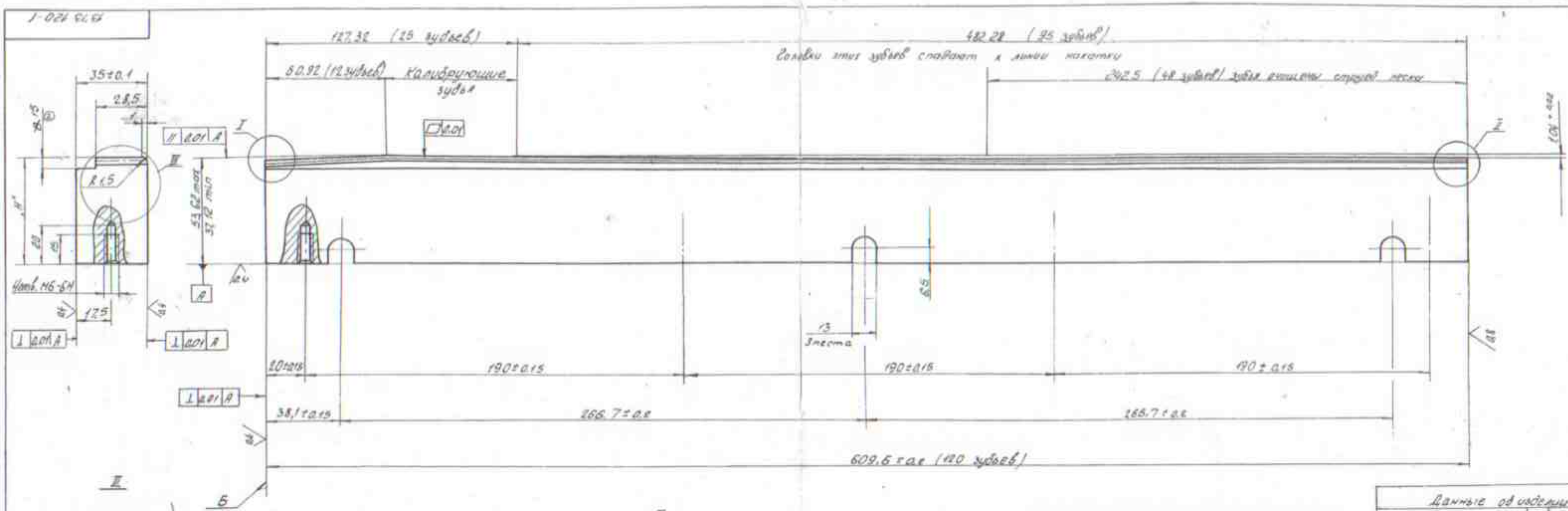

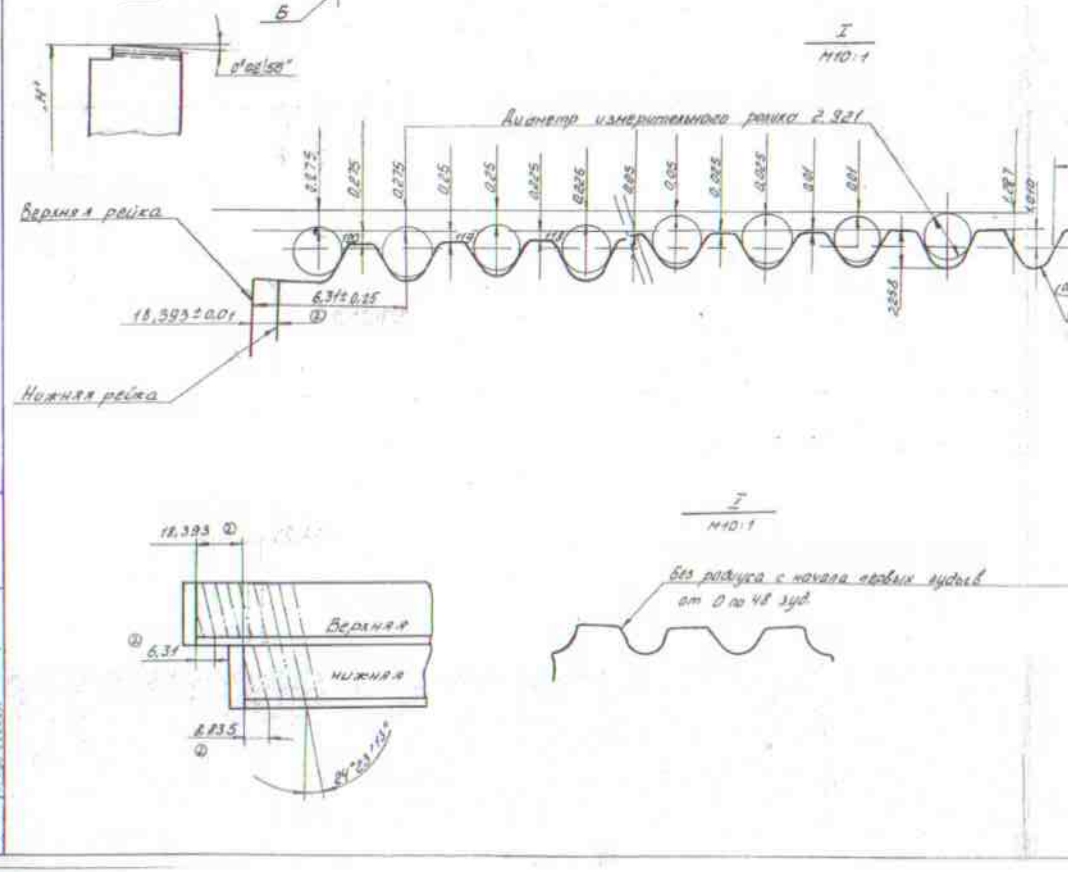

Данные об изделии		
Модуль торцовый	m	1.654
Число зубьев	z	9
Угол наклона правый	β	25°
Диаметр делительной окружности	d_g	14.11
Диаметр окружности выступов	d_a	16.05
Диаметр окружности граничных точек	d_e	12.85
Диаметр окружности впадин	d_f	12.453
Диаметр основной окружности	d_o	12.555
Диаметр измерительных роликов	d_p	3.00
Размер по роликам	M_p	19.209
Толщина зуба	S_g	2.486
Диаметральный питч		15.357
Угол давления	α_g	30°

1. 60…62 HRCэ.
2. Балл карбидной неоднородности материала 2 max.
3. Комплект состоит из 2-х реек: верхней и нижней. Обе рейки по профилю шлифовать совместно.
4. Предельные отклонения шага зубьев 0,005 мм.
5. Допуск на накопленную погрешность шага на 25 мм в пределах 0.018 мм.
6. Допуск на накопленную погрешность шага на 255 мм в пределах 0.075 мм.
7. Допуск на накопленную погрешность шага, отн. пов. Б инструменты одного комплекта должны быть в пределах 0.05 мм.
8. Допуск на разность направлений зубьев в компл. 2'.
9. Непараллельность образующих боковых сторон зубьев 0.005 мм.
10. Допуск на разновысотность размеров по роликам: рабочих зубьев 0.01 мм, калибрующих зубьев 0.005 мм.
11. Предельное отклонение перепадов размеров по роликам выходных зубьев ±0,005 мм.
12. Наибольшая допускаемая разность размера „S" в комплекте 0.01 мм.
13. Наибольшая допускаемая разность размера „Н" в комплекте 0.01 мм.

13 73120-1

Рейка

Сталь Р6М5 ГОСТ 19265-73

Масштаб 4:1

[illegible]

КЗАТЭ