

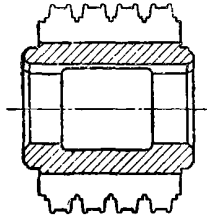
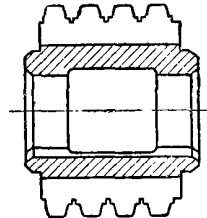
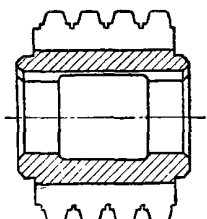
СССР  
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

МН 1805-61—МН 1807-61

ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ  
ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ  
по ГОСТ 1139—58

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ  
МОСКВА — 1962

## СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормал	Обозначение	Наименование	Эскиз	Стр.
МН 1805—61	2520-0010	Фрезы червячные чистовые для шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—58. Легкая серия		3
МН 1806—61	2520-0200	Фрезы червячные чистовые для шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—58. Средняя серия		13
МН 1807—61	2520-0450	Фрезы червячные чистовые для шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—58. Тяжелая серия		24

Редактор *А. Л. Владимиров*Корректоры: *В. С. Шуб, Г. М. Огурцова*Техн. редактор *А. Е. Матвеева*

Сдано в наб. 27/VI 1962 г.

Подп. к печ. 8/IX 1962 г.

Формат бумаги 60×90<sup>1</sup>/<sub>4</sub>

4 бум. л. 8 п. л.

Тираж 12 000 экз. Цена 40 коп.

Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 2613

СССР

Комитет стандартов,  
мер и измерительных  
приборов  
при Совете Министров  
Союза ССР

ВНИИНМАШ

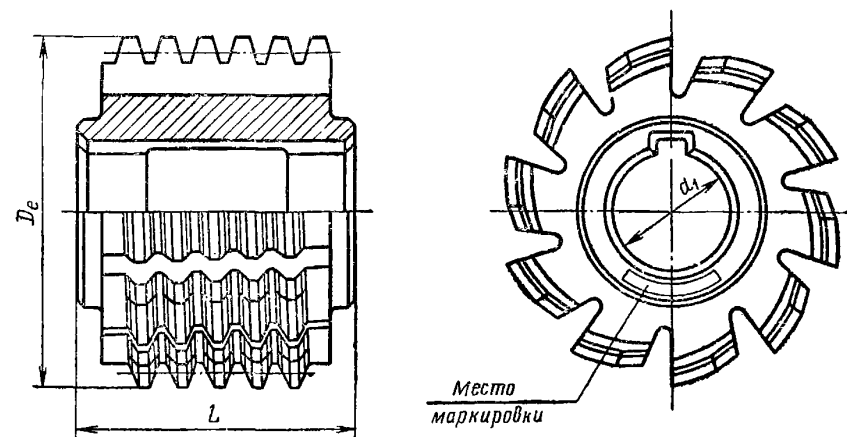
НОРМАЛЬ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ  
С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ по ГОСТ 1139—58  
Тяжелая серия

МН 1807—61

2520-0450

По ГОСТ 8027—60



Черт. 1

Пример условного обозначения фрезы для вала с центрированием по наружному диаметру, с номинальными размерами соединения  $z \times d \times D = 10 \times 16 \times 20$  с точностью толщины зуба по  $S_2P$  или  $S_2C$ :

Фреза 2520-0451

Размеры в мм

Таблица 1

Фрезы для соединений по ГОСТ 1139—58 с центрированием по наружному диаметру				Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	$D_e$	$d_1$	$L$	Обозначение заготовки
для посадок								
$bS_2P$ ; $bS_2C$		$bS_2X$ ; $bS_2L$ ; $bS_2I$						
Обозначение	Применяемость	Обозначение	Применяемость	мм				
2520-0451		2520-0452		10 × 16 × 20	63	22	50	2520-045
0461		0462		10 × 18 × 23				046
0471		0472		10 × 21 × 26				047
0481		0482		10 × 23 × 29	70	27	56	048
0491		0492		10 × 26 × 32				049
0501		0502		10 × 28 × 35	80	27	63	050
0511		0512		10 × 32 × 40				051
0521		0522		10 × 36 × 45				052
0531		0532		10 × 42 × 52	90	32	70	053
0541		0542		10 × 46 × 56				054
0551		0552		16 × 52 × 60	100	32	80	055
0561		0562		16 × 56 × 65				056
0571		0572		16 × 62 × 72				057
0581		0582		16 × 72 × 82	112	40	90	058
0591		0592		20 × 82 × 92				059
0601		0602			(120)*			060
0611		0612		20 × 92 × 102	125	40	100	061
0621		0622			(120)*			062
0631		0632		20 × 102 × 115	125	40	100	063
0641		0642			(120)*			064
2520-0651		2520-0652		20 × 112 × 125	140	40	112	2520-065

\* Фрезы диаметром 120 мм по возможности не применять.

1. У фрез для разных посадок одного соединения все размеры, кроме профиля, полностью унифицированы, выделены в отдельную таблицу и названы «заготовки».

Обозначение заготовки является составной частью обозначения готовой фрезы. Размеры заготовок фрез—по черт. 2 и табл. 2, размеры профиля зубьев фрез—по черт. 3 и табл. 3, размеры заготовок пробных колец—по черт. 1 и табл. 1 приложения к МН 1807—61.

2. Маркировать: обозначение, номинальные размеры соединения ( $z \times d \times D$ ); при центрировании по наружному диаметру— $D$  и посадку по толщине зуба; угол наклона и шаг винтовой стружечной канавки, материал фрезы и товарный знак.

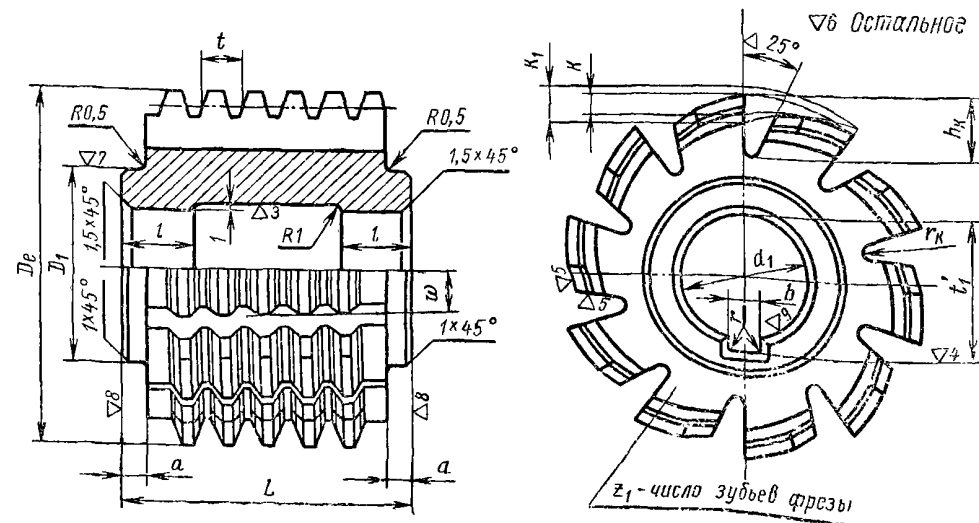
Разработана ВНИИ и СКТБ

Утверждена Всесоюзным  
научно-исследовательским институтом  
по нормализации в машиностроении  
(ВНИИНМАШ) 26/IV 1961 г.

Срок введения 1/VII 1963 г.

Фрезы червячные чистовые для шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—58. Тяжелая серия

МН 1807—61



Черт. 2

1. Материал: сталь марки Р18 по ГОСТ 9373—60.
2. Твердость фрез — HRC 62—65.
3. Неполные витки с толщиной вершины зубьев менее половины толщины вершины цельных зубьев должны быть удалены.
4. Шлифованная часть, обеспечивающая требуемую точность профиля, должна быть не менее 1/3 длины зуба.
5. Фрезы должны изготавливаться правыми однозаходными; направление винтовой канавки — левое.
6. Отклонения на проверяемые параметры фрез по табл. 4.
7. Остальные технические требования — по ГОСТ 8027—60.

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ЗАГОТОВОК

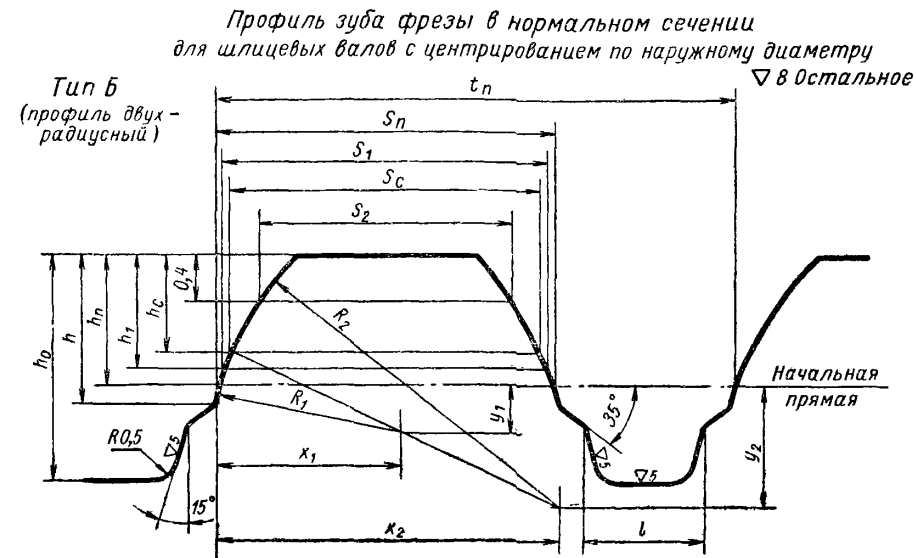
Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение заготовки	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	$D_e$	$D_1$	$d_1$		$L$	$l$	$a$	$b$		$l_1$		$r$	Число зубьев $z_1$	$h_k$	$r_k$	$\kappa$	$\kappa_1$	Шар по оси $t$	Винтовая стружечная канавка	
				Номинал.	Доп. откл. по $A_1$				Номинал.	Доп. откл. по $X_5$	Номинал.	Доп. откл. по $A_7$								Шар $H$	Угол наклона $\omega$
2520-045	10 × 16 × 20	63	34	22	+0,013	50	12	4	6	+0,240 +0,080	24,1	+0,52	0,8	10	10	1,5	4	6	6,054	5588	1°53'
046	10 × 18 × 23																				
047	10 × 21 × 26	70	40	27	+0,013	56	14	4	6	+0,240 +0,080	29,4	+0,52	1,2	10	12	1,5	4,5	7	7,939	5153	2°15'
048	10 × 23 × 29																				
049	10 × 26 × 32	80	40	27	+0,013	63	16	5	6	+0,240 +0,080	29,4	+0,52	1,2	10	13,5	2,0	5,5	8	8,860	4254	2°37'
050	10 × 28 × 35																				
051	10 × 32 × 40	90	50	32	+0,015	70	16	5	8	+0,300 +0,100	34,8	+0,62	1,2	10	14	2,0	6	9	10,694	4861	2°41'
052	10 × 36 × 45																				
053	10 × 42 × 52	100	50	32	+0,015	80	18	5	8	+0,300 +0,100	34,8	+0,62	1,2	12	17,5	2,0	5,5	8	12,251	4168	3°06'
054	10 × 46 × 56																				
055	16 × 52 × 60	112	60	40	+0,015	90	18	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	19	2,0	6	9	13,832	4658	3°07'
056	16 × 56 × 65																				
057	16 × 62 × 72	120	60	40	+0,015	100	20	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	17,5	2,0	7	10,5	16,028	3943	3°39'
058	16 × 72 × 82																				
059	20 × 82 × 92	125	60	40	+0,015	100	20	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	19	2,0	7	10,5	17,197	4692	3°28'
060	20 × 92 × 102																				
061	20 × 102 × 115	125	60	40	+0,015	100	20	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	19	2,0	7	10,5	11,557	7152	2°18'
062	20 × 102 × 115																				
063	20 × 102 × 115	120	60	40	+0,015	100	20	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	19	2,0	7	10,5	12,544	6485	2°31'
064	20 × 112 × 125																				
2520-065	20 × 112 × 125	140	60	40	+0,015	112	22	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	20	2,0	7	10,5	13,911	7322	2°30'
															21	2,0	8	12	15,873	6417	3°51'
																			14,279	7113	2°34'
																			15,847	7685	2°36'
																			15,846	8178	2°31'
																			17,892	6736	2°57'
																			17,890	7227	2°51'
																			19,464	5902	3°17'
																			19,455	8224	2°47'

МН 1807—61

Фрезы червячные чистовые для шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—58. Тяжелая серия



Черт. 3

ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ ЗУБА ФРЕЗЫ В НОРМАЛЬНОМ СЕЧЕНИИ  
Размеры в мм

Таблица 3

Обозначение	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Тип профиля	$t_n$	$x_1$	$y_1$	$R_1$	$x_2$	$v_2$	$R_2$	$h$	$h_n$	$h_1$	$h_c$	$S_n$	$S_1$	$S_c$	$S_2$	$S_n^{**}$	$h_0$	$l$
2520-0451	10×16×20	Б	6,051	5,034	1,006	5,136	9,262	3,159	9,879	2,545	2,506	2,106	1,006	3,559	3,365	2,453	1,753	3,755	3,5	1,0
0452														3,580	3,386	2,474	1,774	3,776		
0461	10×18×23		6,984	5,209	0,968	5,298	10,537	3,568	11,226	3,290	3,241	2,841	1,741	3,990	3,808	2,948	1,344	4,204	4,5	1,2
0462														4,011	3,829	2,969	1,365	4,225		
0471	10×21×26		7,933	5,494	0,916	5,570	11,378	3,539	12,012	3,343	3,300	2,900	1,800	4,943	4,779	3,991	2,467	5,145	4,5	1,2
0472														4,969	4,805	4,017	2,493	5,171		
0481	10×23×29		8,851	5,690	0,986	5,774	12,462	4,001	13,187	3,930	3,861	3,461	2,361	4,855	4,685	3,898	1,675	5,061	5,0	2,2
0482														4,880	4,710	3,922	1,700	5,086		
0491	10×26×32		9,734	5,677	0,881	5,744	12,995	3,793	13,616	3,981	3,918	3,518	2,418	5,741	5,589	4,841	2,725	6,129	5,0	2,2
0492														5,766	5,614	4,866	2,750	6,154		
0501	10×28×35		10,682	5,017	0,623	5,055	13,663	3,770	14,257	4,783	4,726	4,326	3,620	6,691	6,561	6,159	2,835	6,864	6,0	2,2
0502														6,716	6,586	6,184	2,860	6,889		
0511	10×32×40		12,233	5,535	0,714	5,581	15,436	4,317	16,118	5,472	5,394	4,994	4,198	7,240	7,108	6,330	2,680	7,420	7,5	2,6
0512														7,271	7,139	6,361	2,711	7,451		
0521	10×36×45		13,812	6,571	0,806	6,620	17,751	4,875	18,518	6,327	6,258	5,858	4,800	8,823	8,699	8,123	3,501	9,051	8,5	2,6
0522														8,853	8,729	8,153	3,531	9,081		
0531	10×42×52		15,995	7,500	0,933	7,558	20,448	5,645	21,336	7,019	6,932	6,532	5,280	10,002	9,882	9,206	4,144	10,257	10,0	3,6
2520-0532														10,033	9,913	9,237	4,175	10,288		

## Фрезы червячные чистовые для шлицевых валов с прямобочным профилем по ГОСТ 1139—58. Тяжелая серия

МН 1807—61

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Тип профиля	$t_n$	$x_1$	$y_1$	$R_1$	$x_2$	$y_2$	$R_2$	$h$	$h_n$	$h_t$	$h_c$	$S_n$	$S_1$	$S_c$	$S_2$	$S_n^*$	$h_0$	$l$					
2520-0541	10×46×56	Б	17,166	7,275	0,919	7,333	20,490	5,469	21,309	6,880	6,770	6,370	5,302	10,167	10,043	9,483	4,621	10,377	10,0	4,0					
0542														10,197	10,073	9,513	4,651	10,407							
0551	16×52×60		11,548	6,048	0,492	6,068	18,977	3,956	19,452	5,859	5,807	5,407	4,729	6,568	6,474	6,192	2,714	6,705	10,0	2,0					
0552														6,608	6,514	6,232	2,754	6,745							
0561	16×56×65		12,532	7,872	0,705	7,904	21,769	4,690	22,361	6,561	6,513	6,113	5,039	7,553	7,462	7,005	3,171	7,742	10,0	2,0					
0562														7,593	7,502	7,046	3,211	7,782							
0571	16×62×72		13,898	8,498	0,782	8,534	23,909	5,201	24,566	7,304	7,242	6,842	5,672	7,917	7,825	7,327	2,921	8,117	10,5	3,0					
0572														7,957	7,865	7,367	2,961	8,157							
0581	16×72×82		15,853	8,557	0,738	8,588	25,648	5,318	26,282	7,392	7,318	6,918	5,833	8,870	8,780	8,346	4,094	9,051	10,5	4,0					
0582														8,910	8,820	8,386	4,134	9,091							
0591	20×82×92		14,265	9,762	0,737	9,789	27,669	5,202	28,244	7,555	7,507	7,107	5,876	8,293	8,215	7,765	3,797	8,477	10,5	4,0					
0592														8,343	8,265	7,815	3,847	8,527							
0601	20×92×102		15,831	11,078	0,894	11,114	30,122	5,642	30,741	7,574	7,516	7,116	5,721	8,857	8,777	8,269	4,551	9,051	10,5	4,0					
0602														8,967	8,827	8,319	4,601	9,101							
0611																					9,894	9,818	9,376	5,918	10,058
0612																									
0621	20×102×115		17,868	11,444	0,896	11,479	31,236	5,465	31,791	7,471	7,402	7,002	5,716	9,894	9,818	9,376	5,918	10,058	10,5	5,0					
0622														9,945	9,869	9,427	5,969	10,109							
0631																					10,456	10,380	9,768	4,580	10,695
0632																									
0641	20×112×125	19,432	12,868	1,004	12,907	37,261	7,086	38,046	9,809	9,729	9,329	7,611	10,456	10,380	9,768	4,580	10,695	13,0	6,0						
0642													10,506	10,430	9,818	4,630	10,745								
0651																				10,506	10,430	9,818	4,630	10,745	
2520-0652														10,506	10,430	9,818	4,630	10,745							

\* $S_n^*$  — толщина зуба по начальной прямой при продолжении радиуса  $R_2$  приведена для построения шаблонов (на черт. 3, 4 не показана).

Точность фрезы по элементам профиля определяется измерением пробного кольца. Размеры нарезаемого пробного кольца по черт. 2 и табл. 2. приложения к МН 1807—61.

## ОТКЛОНЕНИЯ НА ПРОВЕРЯЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ФРЕЗ

Таблица 4

Продолжение

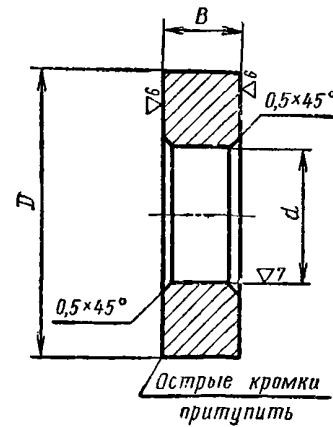
№ п/п.	Проверяемые параметры	Нормальные шаги фрез, мм		
		До 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 25
мк				
1	Наибольшая погрешность шага . . . . .	±10	±12	±16
2	Наибольшая накопленная ошибка шага на длине любых двух шагов . . . . .	±16	±20	±25
3	Радиальное биение по наружному диаметру . . . . .	20	25	32
4	Отклонение от радиальности передней поверхности в сторону поднутрения или отклонение от номинального значения переднего угла в мин. . . . .	30	30	30

№ п/п.	Проверяемые параметры	Нормальные шаги фрез, мм		
		До 10	Св. 10 до 16	Св. 16 до 25
мк				
5	Отклонение шага винтовых стружечных канавок в процентах от шага винтовой канавки $H$ . . . . .	±3	±2,5	±2,5
6	Накопленная ошибка окружного шага канавок . . . . .	63	80	100
7	Наибольшая разность окружных шагов канавок в пределах оборота . . . . .	40	50	63
8	Конусность по наружному диаметру по длине фрезы . . . . .	32	40	50
9	Радиальное биение буртиков . . . . .	16	20	20
10	Торцовое биение буртиков . . . . .	10	12	16

## ПРИЛОЖЕНИЕ к МН 1807—61

## ЗАГОТОВКИ ДЛЯ ПРОБНЫХ КОЛЕЦ

1. Размеры и точность заготовок для пробных колец должны соответствовать черт. 1 и табл. 1.



Черт. 1

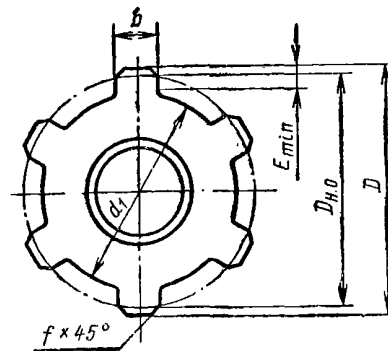
мм

Таблица 1

D	d		B
	Номинал.	Доп. откл. по A <sub>1</sub>	
До 20	8	+0,009	4
Св. 20 „ 28	10	+0,009	4,5
„ 28 „ 36	16	+0,011	5
„ 36 „ 62	22	+0,013	5,5
„ 62 „ 68	32	+0,015	6
„ 68 „ 125	40	+0,015	8

2. Непараллельность торцовых плоскостей на длине, равной диаметру  $D$ , не более 0,03 мм.
3. Торцовое биение, измеренное на расстоянии приблизительно 0,5  $D$  от оси, не более 0,03 мм.
4. Радиальное биение не более 0,03 мм для  $D$  до 68 мм и 0,04 мм для  $D$  более 68 мм.
5. Отклонение наружного диаметра кольца по табл. 2.

## РАЗМЕРЫ ПРОФИЛЯ ПРОБНОГО КОЛЬЦА ПРИ ЦЕНТРИРОВАНИИ ПО НАРУЖНОМУ ДИАМЕТРУ



Черт. 2

Размеры в мм

Таблица 2

Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $E_{мин}$
			Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл. по X	Номинал.	Посадка	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.		
2520-0451	10×16×20	10	14,4	-0,3	20	-0,020 -0,040	2,5	$S_2H$	+0,007 -0,030	0,3	+0,2	19,262	2,1
$S_2C$								0 -0,035					
$S_2X$								-0,014 -0,050					

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $E_{мин}$
			Номинал.	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл. по X	Номинал.	Посадка	Доп. откл.	Номинал.	Доп. откл.		
2520-0452	10×16×20	10	14,4	-0,3	20	-0,020 -0,040	2,5	$S_2L$	-0,030 -0,065	0,3	+0,2	19,262	2,1
$S_2J$								-0,030 -0,085					
2520-0461	10×18×23	10	15,9	-0,3	23	-0,020 -0,040	3	$S_2H$	+0,007 -0,030	0,3	+0,2	22,232	2,6

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $E_{min}$
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
2520-0461	10×18×23	10	15,9	-0,3	23	-0,020 -0,040	3	$S_2C$	0 -0,035	0,3	+0,2	22,232	2,6
0462								$S_2X$	-0,014 -0,050				
								$S_2Л$	-0,030 -0,065				
								$S_2Л$	-0,030 -0,085				
0471	10×21×26	10	18,8	-0,3	26	-0,020 -0,040	3	$S_2П$	+0,008 -0,035	0,3	+0,2	25,250	2,6
0472								$S_2C$	0 -0,045				
								$S_2X$	-0,017 -0,060				
								$S_2Л$	-0,035 -0,080				
0481	10×23×29	10	20,6	-0,3	29	-0,020 -0,040	4	$S_2П$	+0,008 -0,035	0,3	+0,2	28,172	3,2
0482								$S_2C$	0 -0,045				
								$S_2X$	-0,017 -0,060				
								$S_2Л$	-0,035 -0,080				
0491	10×26×32	10	23,3	-0,3	32	-0,025 -0,050	4	$S_2П$	+0,008 -0,035	0,4	+0,2	30,986	3,2
2520-0492								$S_2C$	0 -0,045				
								$S_2X$	-0,017 -0,060				
								$S_2Л$	-0,035 -0,080				
								$S_2Л$	-0,035 -0,100				

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $E_{min}$
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
2520-0501	10×28×35	10	24,7	-0,3	35	-0,025 -0,050	4	$S_2П$	+0,008 -0,035	0,4	+0,2	34,003	3,7
0502								$S_2C$	0 -0,045				
								$S_2X$	-0,017 -0,060				
								$S_2Л$	-0,035 -0,080				
0511	10×32×40	10	28,3	-0,3	40	-0,025 -0,050	5	$S_2П$	+0,008 -0,040	0,4	+0,2	38,939	4,3
0512								$S_2C$	0 -0,050				
								$S_2X$	-0,022 -0,070				
								$S_2Л$	-0,045 -0,095				
0521	10×36×45	10	31,6	-0,3	45	-0,025 -0,050	5	$S_2П$	+0,008 -0,040	0,4	+0,2	43,966	4,7
0522								$S_2C$	0 -0,050				
								$S_2X$	-0,022 -0,070				
								$S_2Л$	-0,045 -0,095				
0531	10×42×52	10	37,2	-0,3	52	-0,030 -0,060	6	$S_2П$	+0,008 -0,040	0,4	+0,2	50,915	5,3
2520-0532								$S_2C$	0 -0,050				
								$S_2X$	-0,022 -0,070				
								$S_2Л$	-0,045 -0,095				
								$S_2Л$	-0,045 -0,120				



Размеры в мм

Продолжение

Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $E_{min}$
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
2520-0541	10×46×56	10	41,3	-0,4	56	-0,030 -0,060	7	$S_2\Pi$	+0,008 -0,040	0,5	+0,3	54,640	5,4
$S_2C$								0 -0,050					
$S_2X$								-0,022 -0,070					
$S_2Л$								-0,045 -0,095					
0542	16×52×60	16	47,4	-0,4	60	-0,030 -0,060	5	$S_3Л$	-0,045 -0,120	0,5	+0,3	58,815	4,3
$S_2\Pi$								+0,010 -0,050					
$S_2C$								0 -0,060					
0551	16×56×65	16	51,0	-0,4	65	-0,030 -0,060	5	$S_2X$	-0,030 -0,090	0,5	+0,3	63,827	4,7
$S_2Л$								-0,060 -0,120					
$S_3Л$								-0,060 -0,150					
$S_2\Pi$								+0,010 -0,050					
0552	16×62×72	16	56,5	-0,4	72	-0,030 -0,060	6	$S_2C$	0 -0,060	0,5	+0,3	70,784	3,5
$S_2X$								-0,030 -0,090					
$S_2Л$								-0,060 -0,120					
0561	16×62×72	16	56,5	-0,4	72	-0,030 -0,060	6	$S_3Л$	-0,060 -0,150	0,5	+0,3	70,784	3,5
$S_2\Pi$								+0,010 -0,050					
$S_2C$								0 -0,060					
$S_2X$								-0,030 -0,090					
0562	16×62×72	16	56,5	-0,4	72	-0,030 -0,060	6	$S_2Л$	-0,060 -0,120	0,5	+0,3	70,784	3,5
$S_3Л$								-0,060 -0,150					
$S_2\Pi$								+0,010 -0,050					
0571	16×62×72	16	56,5	-0,4	72	-0,030 -0,060	6	$S_2C$	0 -0,060	0,5	+0,3	70,784	3,5
$S_2X$								-0,030 -0,090					
$S_2Л$								-0,060 -0,120					
$S_3Л$								-0,060 -0,150					
2520-0572	16×62×72	16	56,5	-0,4	72	-0,030 -0,060	6	$S_2Л$	-0,060 -0,120	0,5	+0,3	70,784	3,5
$S_3Л$								-0,060 -0,150					
$S_2\Pi$								+0,010 -0,050					

Размеры в мм

Продолжение

Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times L$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $E_{min}$
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
2520-0581	16×72×82	16	66,3	-0,4	82	-0,040 -0,075	7	$S_2\Pi$	+0,010 -0,050	0,5	+0,3	80,737	5,3
$S_2C$								0 -0,060					
$S_2X$								-0,030 -0,090					
$S_2Л$								-0,060 -0,120					
0582	20×82×92	20	76,0	-0,4	92	-0,040 -0,075	6	$S_3Л$	-0,060 -0,150	0,5	+0,3	90,815	5,2
$S_2\Pi$								+0,010 -0,060					
$S_2C$								0 -0,070					
0591	20×82×92	20	76,0	-0,4	92	-0,040 -0,075	6	$S_2X$	-0,040 -0,110	0,5	+0,3	90,815	5,2
$S_2Л$								-0,080 -0,150					
$S_3Л$								-0,080 -0,185					
$S_2\Pi$								+0,010 -0,060					
0592	20×92×102	20	86,0	-0,5	102	-0,040 -0,075	7	$S_2C$	0 -0,070	0,5	+0,3	100,782	5,2
$S_2X$								-0,040 -0,110					
$S_2Л$								-0,080 -0,150					
0601 0611	20×92×102	20	86,0	-0,5	102	-0,040 -0,075	7	$S_3Л$	-0,080 -0,185	0,5	+0,3	100,782	5,2
$S_2\Pi$								+0,010 -0,060					
$S_2C$								0 -0,070					
$S_2X$								-0,040 -0,110					
0602 0612	20×102×115	20	99,2	-0,5	115	-0,040 -0,075	8	$S_2Л$	-0,080 -0,150	0,5	+0,3	113,754	5,2
$S_3Л$								-0,080 -0,185					
$S_2\Pi$								+0,010 -0,060					
0621 0631	20×102×115	20	99,2	-0,5	115	-0,040 -0,075	8	$S_2C$	0 -0,070	0,5	+0,3	113,754	5,2
$S_2X$								-0,040 -0,110					
$S_2Л$								-0,080 -0,150					
$S_3Л$								-0,080 -0,185					
0622 2520-0632	20×102×115	20	99,2	-0,5	115	-0,040 -0,075	8	$S_2X$	-0,040 -0,110	0,5	+0,3	113,754	5,2
$S_2Л$								-0,080 -0,150					
$S_3Л$								-0,080 -0,185					

Размеры в мм														Продолжение	
Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $F_{min}$		
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.				
2520-0641 0651	20×112×125	20	104,5	-0,5	125	-0,050 -0,090	9	$S_2П$	+0,010 -0,060	0,5	+0,3	123,709	6,7		
								0 -0,070							
0642 2520-0652								$S_2X$	-0,040 -0,110						

Размеры в мм														Продолжение	
Обозначение фрезы	Номинальные размеры соединения $z \times d \times D$	Число зубьев $z$	$d_1$		$D$		$b$			$f$		Диаметр начальной окружности $D_{н.о.}$	Минимальная высота прямолинейного участка $F_{min}$		
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.				
2520-0642 2520-0652	20×112×125	20	104,5	-0,5	125	-0,050 -0,090	9	$S_2Л$	-0,080 -0,150	0,5	+0,3	123,709	6,7		
								$S_3Л$	-0,080 -0,185						

Отклонение толщины зубьев пробного кольца должно быть выдержано на протяжении не менее  $1/3$  высоты зуба, считая от наружного диаметра. На остальном участке допускается отклонение только в сторону поднутрения, величина которого на каждой из боковых сторон не должна превышать  $2/3$  величины допуска на толщину зубьев вала.

## ОПЕЧАТКИ

Стр.	В каком месте	Напечатано	Должно быть
16	Таблица 3, графа $h_n$ , 6-я цифровая строка сверху	8,981	1,881
26	Таблица 3, графа $x_2$ , 2-я строка снизу	17,751	17,731

С6 МН 1805-61—МН 1807-61. Стандартгиз, Москва, 1962