СССР
НОРМАЛИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

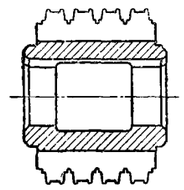
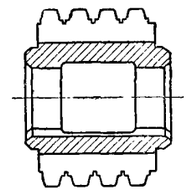
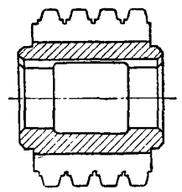
МН 1805-61—МН 1807-61

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

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
МОСКВА — 1962

gost.e-ecolog.ru

СОДЕРЖАНИЕ

Номер нормали	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 60×90¹/₄ 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

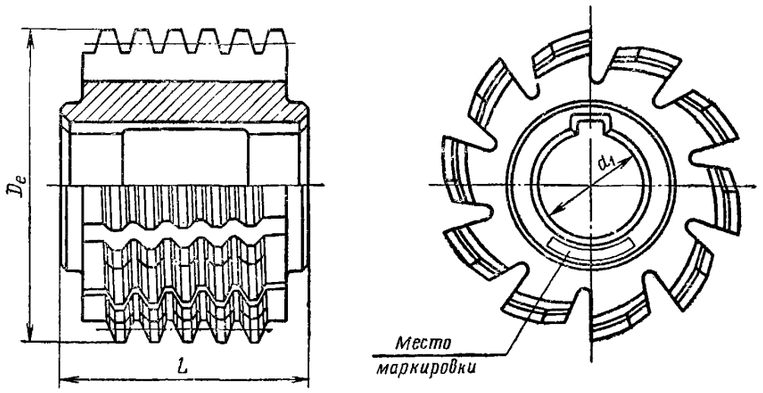
ФРЕЗЫ ЧЕРВЯЧНЫЕ ЧИСТОВЫЕ ДЛЯ ШЛИЦЕВЫХ ВАЛОВ С ПРЯМОБОЧНЫМ ПРОФИЛЕМ по ГОСТ 1139—58

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 $S_2П$ или $S_2С$:

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								
$bS_2П$; $bS_2С$		$bS_2Х$; $bS_2Д$; $bS_2П$						
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	70	27	56	047
0481		0482		10× 23× 29				048
0491		0492		10× 26× 32	80	27	63	049
0501		0502		10× 28× 35				050
0511		0512		10× 32× 40				051
0521		0522		10× 36× 45	90	32	70	052
0531		0532		10× 42× 52				053
0541		0542		10× 46× 56	100	32	80	054
0551		0552		16× 52× 60				055
0561		0562		16× 56× 65				056
0571		0572		16× 62× 72	112	40	90	057
0581		0582		16× 72× 82				058
0591		0592		20× 82× 92				059
0601		0602		20× 92×102	(120)*	40	100	060
0611		0612			125			061
0621		0622		20×102×115	(120)*	40	100	062
0631		0632			125			063
0641		0642		20×112×125	(120)*	40	112	064
2520-0651		2520-0652			140			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.

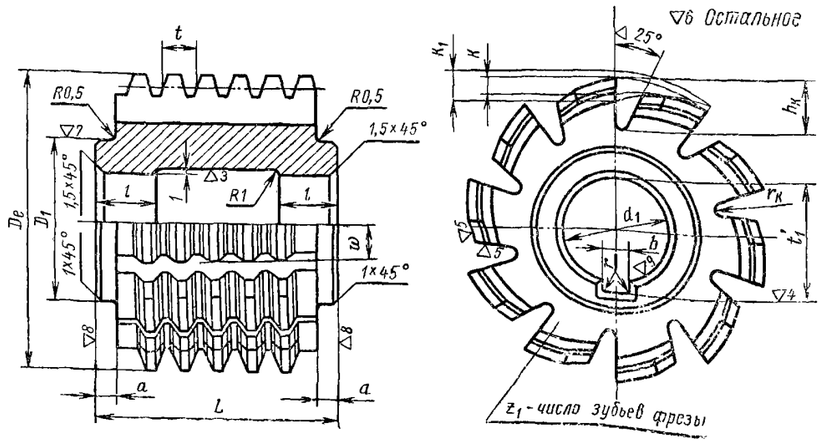
Разработана ВНИИ и СКТБ

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 изготовляться 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

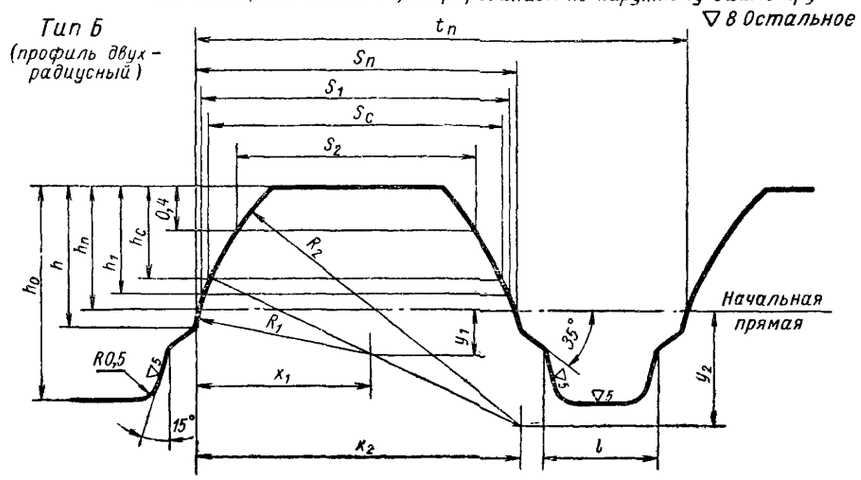
Размеры в *мм*

Таблица 2

Обозначение заготовки	Номинальные размеры соединения $z\times d\times D$	D_e	D_1	d_1		L	l	a	b		t_1'		r	Число зубьев z_1	h_K	r_K	K	K_1	Шаг по оси t	Винтовая стружечная канавка	
				Номин.	Доп. откл. по A_1				Номин.	Доп. откл. по X_5	Номин.	Доп. откл. по A_7								Шаг H	Угол наклона ω
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														11				6,989	4723	2°12′
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														13,5				8,860	4254	2°37′
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	2,0	5,5	8	9,743	5458	2°25′
050	10× 28× 35														14				10,694	4861	2°41′
051	10× 32× 40														15,5				12,251	4168	3°06′
052	10× 36× 45	90	50	32	+0,015	70	16	5	8	+0,300 +0,100	34,8	+0,62	1,2	10	17,5	2,0	6	9	13,832	4658	3°07′
053	10× 42× 52														19				16,028	3943	3°39′
054	10× 46× 56	100	50	32	+0,015	80	18	5	8	+0,300 +0,100	34,8	+0,62	1,2	12	19	2,0	5,5	8	17,197	4692	3°28′
055	16× 52× 60														17				11,557	7152	2°18′
056	16× 56× 65														17,5				12,544	6485	2°31′
057	16× 62× 72	112	60	40	+0,015	90	18	5	10	+0,300 +0,100	43,5	+0,62	1,4	12	20	2,0	6	9	13,911	7322	2°30′
058	16× 72× 82																		15,873	6417	3°51′
059	20× 82× 92																		14,279	7113	2°34′
060	20× 92×102	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	15,847	7685	2°36′
061		125																	15,846	8178	2°31′
062	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	17,892	6736	2°57′
063		125																	17,890	7227	2°51′
064	20×112×125	120	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	19,464	5902	3°17′
2520-065		140													21		8	12	19,455	8224	2°47′

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

Профиль зуба фрезы в нормальном сечении
для шлицевых валов с центрированием по наружному диаметру



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_1	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																				
0611														8,967	8,827	8,319	4,601	9,101		
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																				
0631														9,945	9,869	9,427	5,969	10,109		
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																				
0651														10,506	10,430	9,818	4,630	10,745		
2520-0652																				

*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

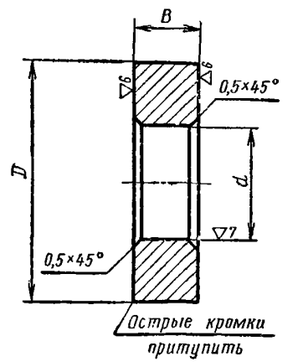
Продолжение

№ 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
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
	Номин.	Доп. откл. по A_1	
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

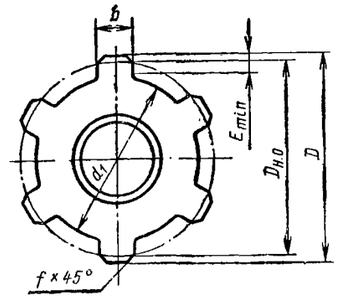
2. Непараллельность торцовых плоскостей на длине, равной диаметру D, не более 0,03 *мм*.

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_{min}
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
2520-0451	10×16×20	10	14,4	−0,3	20	−0,020 −0,040	2,5	$S_2П$	+0,007 −0,030	0,3	+0,2	19,262	2,1
								$S_2С$	0 −0,035				
2520-0452								$S_2Х$	−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_{min}
			Номин.	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл. по X	Номин.	Посадка	Доп. откл.	Номин.	Доп. откл.		
2520-0452	10×16×20	10	14,4	−0,3	20	−0,020 −0,040	2,5	$S_2Л$	−0,030 −0,065	0,3	+0,2	19,262	2,1
								$S_3Л$	−0,030 −0,085				
2520-0461	10×18×23	10	15,9	−0,3	23	−0,020 −0,040	3	$S_2П$	+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
								S_2X	−0,014 −0,050				
0462								$S_2Л$	−0,030 −0,065				
								$S_3Л$	−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
								S_2C	0 −0,045				
0472								S_2X	−0,017 −0,060				
								$S_2Л$	−0,035 −0,080				
								$S_3Л$	−0,035 −0,100				
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
								S_2C	0 −0,045				
0482								S_2X	−0,017 −0,060				
								$S_2Л$	−0,035 −0,080				
								$S_3Л$	−0,035 −0,100				
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
								S_2C	0 −0,045				
2520-0492								S_2X	−0,017 −0,060				
								$S_2Л$	−0,035 −0,080				
								$S_3Л$	−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
								S_2C	0 −0,045				
0502								S_2X	−0,017 −0,060				
								$S_2Л$	−0,035 −0,080				
								$S_3Л$	−0,035 −0,100				
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
								S_2C	0 −0,050				
0512								S_2X	−0,022 −0,070				
								$S_2Л$	−0,045 −0,095				
								$S_3Л$	−0,045 −0,120				
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
								S_2C	0 −0,050				
0522								S_2X	−0,022 −0,070				
								$S_2Л$	−0,045 −0,095				
								$S_3Л$	−0,045 −0,120				
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
								S_2C	0 −0,050				
2520-0532								S_2X	−0,022 −0,070				
								$S_2Л$	−0,045 −0,095				
								$S_3Л$	−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	$S_2П$	+0,008 −0,040	0,5	+0,3	54,640	5,4
								S_2C	0 −0,050				
0542								S_2X	−0,022 −0,070				
								$S_2Л$	−0,045 −0,095				
								$S_3Л$	−0,045 −0,120				
0551	16×52×60	16	47,4	−0,4	60	−0,030 −0,060	5	$S_2П$	+0,010 −0,050	0,5	+0,3	58,815	4,3
								S_2C	0 −0,060				
0552								S_2X	−0,030 −0,090				
								$S_2Л$	−0,060 −0,120				
								$S_3Л$	−0,060 −0,150				
0561	16×56×65	16	51,0	−0,4	65	−0,030 −0,060	5	$S_2П$	+0,010 −0,050	0,5	+0,3	63,827	4,7
								S_2C	0 −0,060				
0562								S_2X	−0,030 −0,090				
								$S_2Л$	−0,060 −0,120				
								$S_3Л$	−0,060 −0,150				
0571	16×62×72	16	56,5	−0,4	72	−0,030 −0,060	6	$S_2П$	+0,010 −0,050	0,5	+0,3	70,784	3,5
								S_2C	0 −0,060				
2520-0572								S_2X	−0,030 −0,090				
								$S_2Л$	−0,060 −0,120				
								$S_3Л$	−0,060 −0,150				

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	$S_2П$	+0,010 −0,050	0,5	+0,3	80,737	5,3
								S_2C	0 −0,060				
0582								S_2X	−0,030 −0,090				
								$S_2Л$	−0,060 −0,120				
								$S_3Л$	−0,060 −0,150				
0591	20×82×92	20	76,0	−0,4	92	−0,040 −0,075	6	$S_2П$	+0,010 −0,060	0,5	+0,3	90,815	5,2
								S_2C	0 −0,070				
0592								S_2X	−0,040 −0,110				
								$S_2Л$	−0,080 −0,150				
								$S_3Л$	−0,080 −0,185				
0601 0611	20×92×102	20	86,0	−0,5	102	−0,040 −0,075	7	$S_2П$	+0,010 −0,060	0,5	+0,3	100,782	5,2
								S_2C	0 −0,070				
0602 0612								S_2X	−0,040 −0,110				
								$S_2Л$	−0,080 −0,150				
								$S_3Л$	−0,080 −0,185				
0621 0631	20×102×115	20	99,2	−0,5	115	−0,040 −0,075	8	$S_2П$	+0,010 −0,060	0,5	+0,3	113,754	5,2
								S_2C	0 −0,070				
0622 2520-0632								S_2X	−0,040 −0,110				
								$S_2Л$	−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 E_{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
								$S_2С$	0 −0,070				
0642 2520-0652								$S_2Х$	−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 E_{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

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

gost.e-ecolog.ru