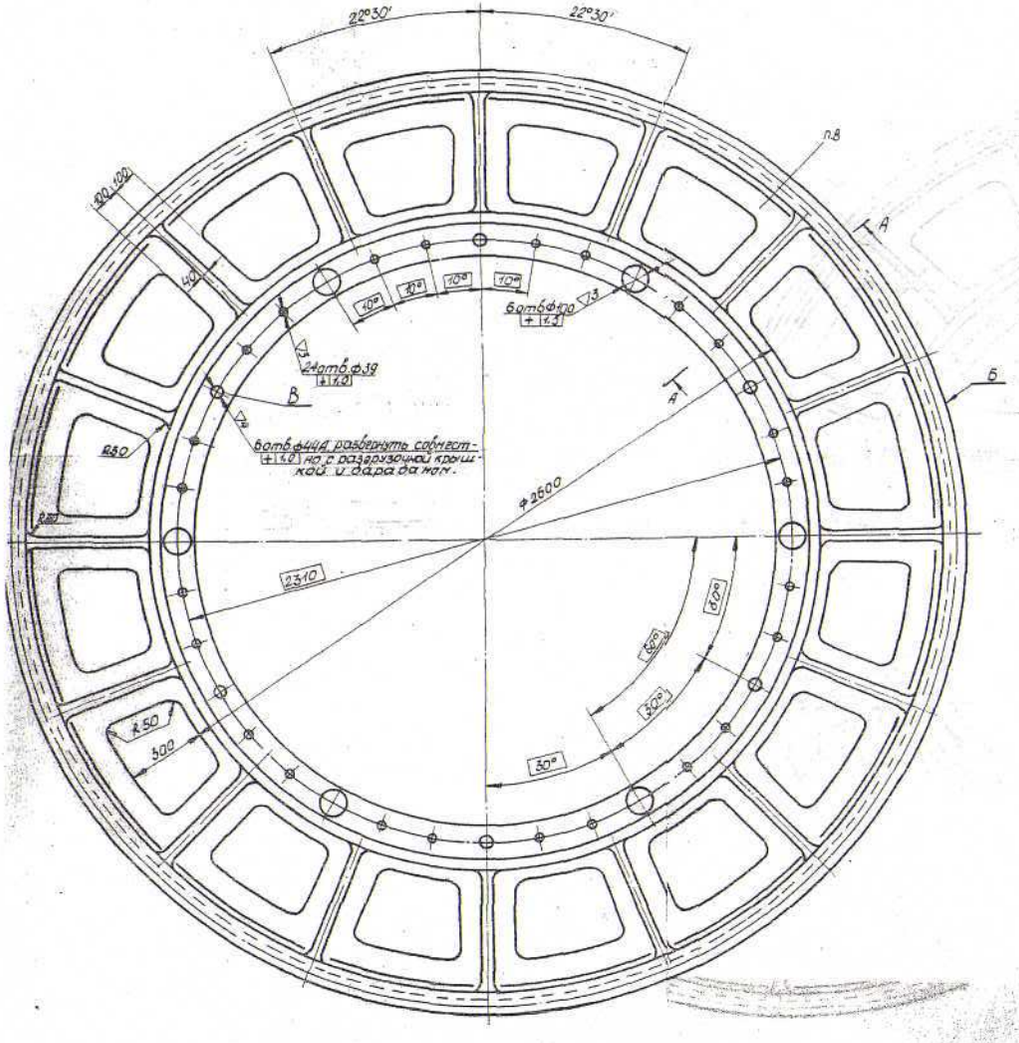
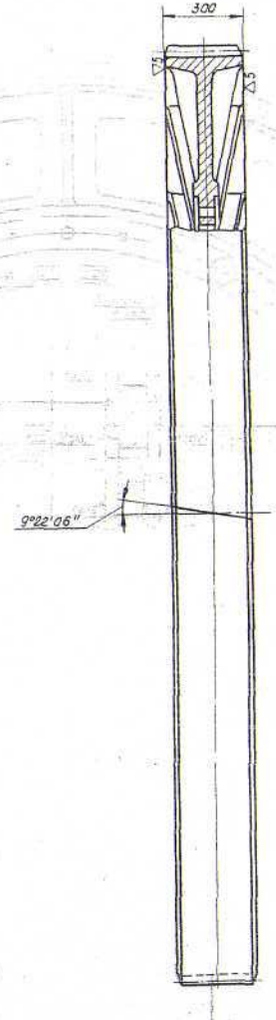
6. На поверхности зубьев раковины не допускаются.
7. Для поверхности Б НВ 137...217.
8. Маркировать номер чертежа.
9. *Размер для справок.
10. Удаление подпривыльных утолщений с внутренней стороны обода разрешается производить механо-обработкой только до контура рёбер жёсткости, без выборки метала между ними.

Примечание: При изготовлении зубчатого венца в порядке поставки запчастей - производится только предварительное сверление отверстий под развёртку.
Окончательное сверление и развёртка отверстий в производится на монтаже силами заказчика.

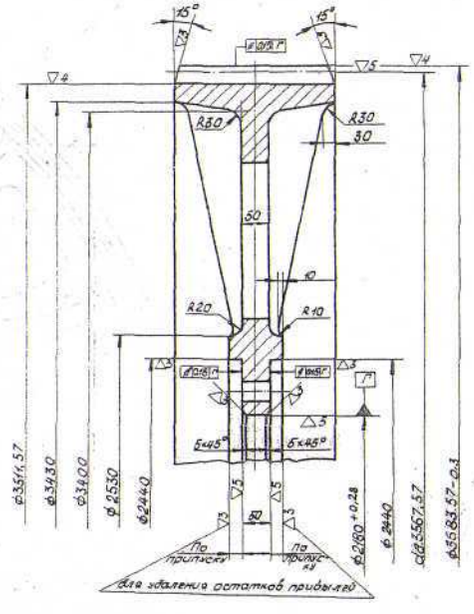
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих - по $A_7$, охватываемых - по $B_7$, прочих - $\pm\frac{1}{2}$ допуска 8 класса.
2. Неуказанные литейные радиусы 5-10мм.
3. Чистота необработываемых поверхностей по 5кл, нормаль Ч123-1. Чистота поверхностей необработываемых литых деталей: Классы чистоты.
4. Допускаемые отклонения размеров отливки по 3 классу точности, нормаль П386 „Допускаемые отклонения по размерам и весу и припуски на механическую обработку фасонных литых отливок."
5. С внутренней стороны обода с одной стороны диска допускается наличие привыльных наплывов без дальнейшего их удаления.

| | | |
|---|---|---|
| Модуль нормальный | $m_n$ | 16 |
| Число зубьев | $z$ | 220 |
| Угол наклона зубьев | $\beta_d$ | 9°22'06" |
| Направление зубьев | | правое |
| Исходный контур | | ГОСТ 3058-54 |
| Коэффициент смещения исх. одного контура | $x_n$ | -0.5 |
| Степень точности по ГОСТ 1643-66 | | Ст8-х |
| Толщина зубьев по хорде | $S$ | $\frac{31^{+0.19}}{-0.17}$ |
| Измерительная высота | $h_н$ | 8.024 |
| Допуск на радиальное биение зубчатого венца | $F_r$ | 0.34 |
| Отклонение основного шага | $\Delta f_{pb}$ | ±0.038 |




М1:5




| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | МСЦ | | 1338.08.05 | |
| Изм. | Лист | N докум. | Подп. | Дата | Венец зубчатый | Лит. / Масса / Масшт. | |
| Разраб. | | | | | | 4200 | 1:10 |
| Пров. | | | | | | Лист / Листов | |
| Т.контр. | | | | | 35Л-III | Уралмашзавод. ОГК.ГМ | |
| Н.контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |

Подпись

312