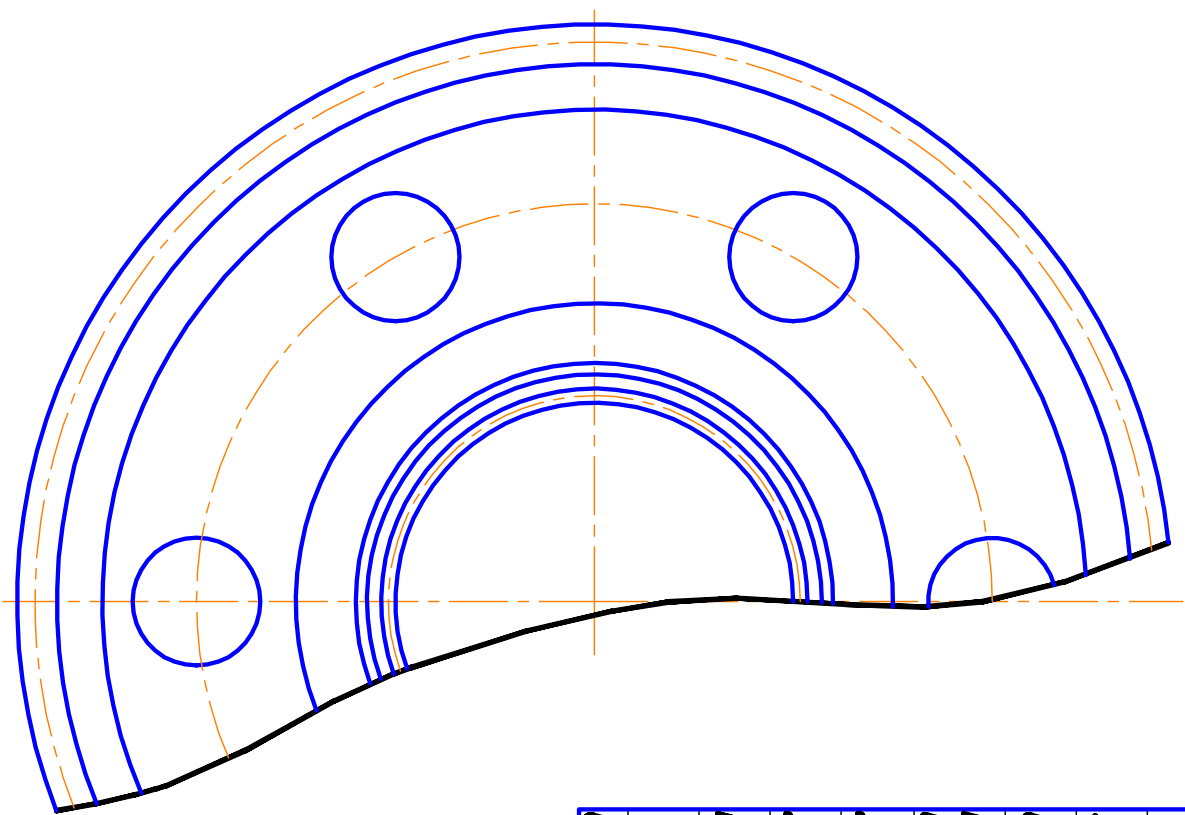
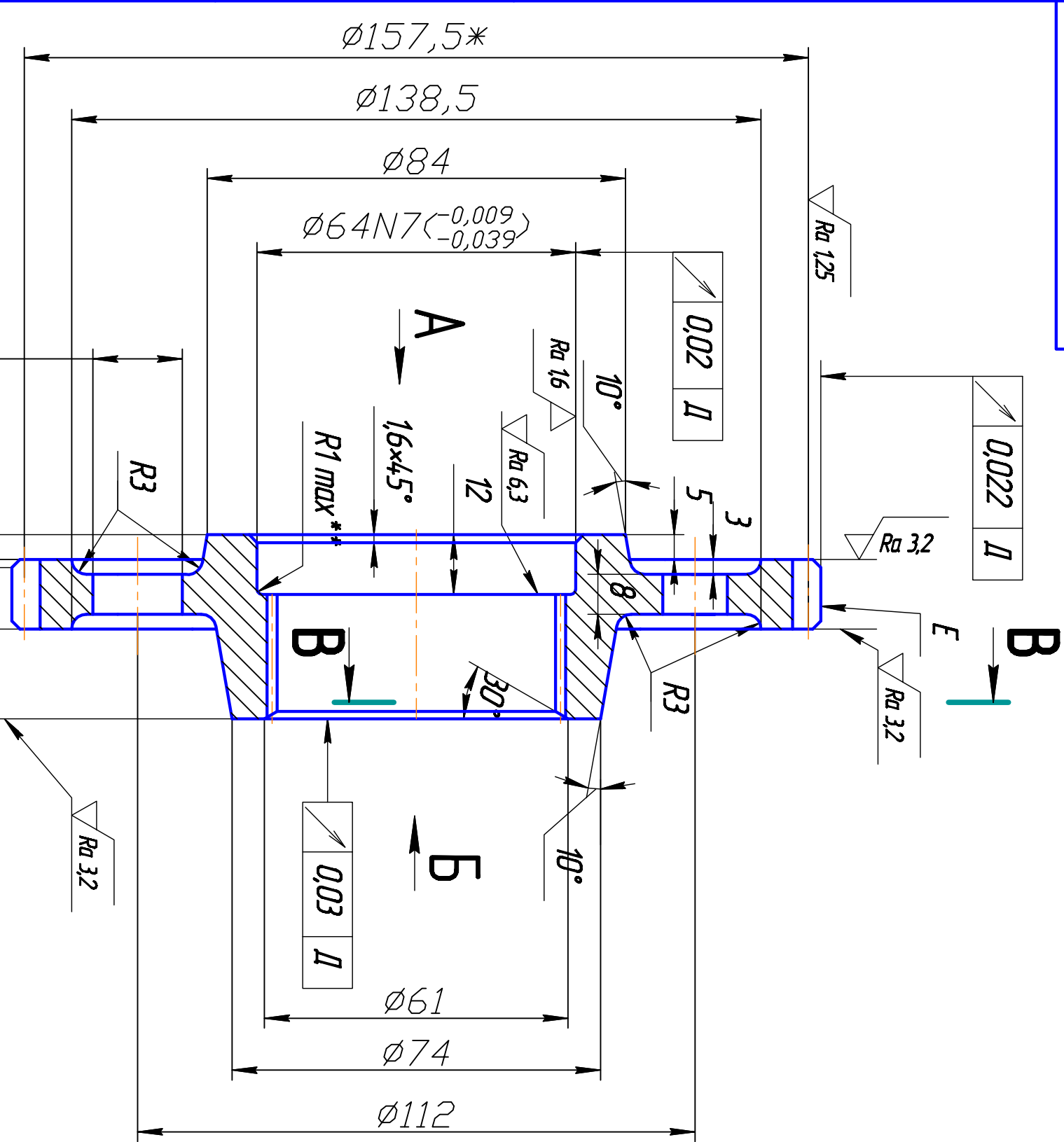


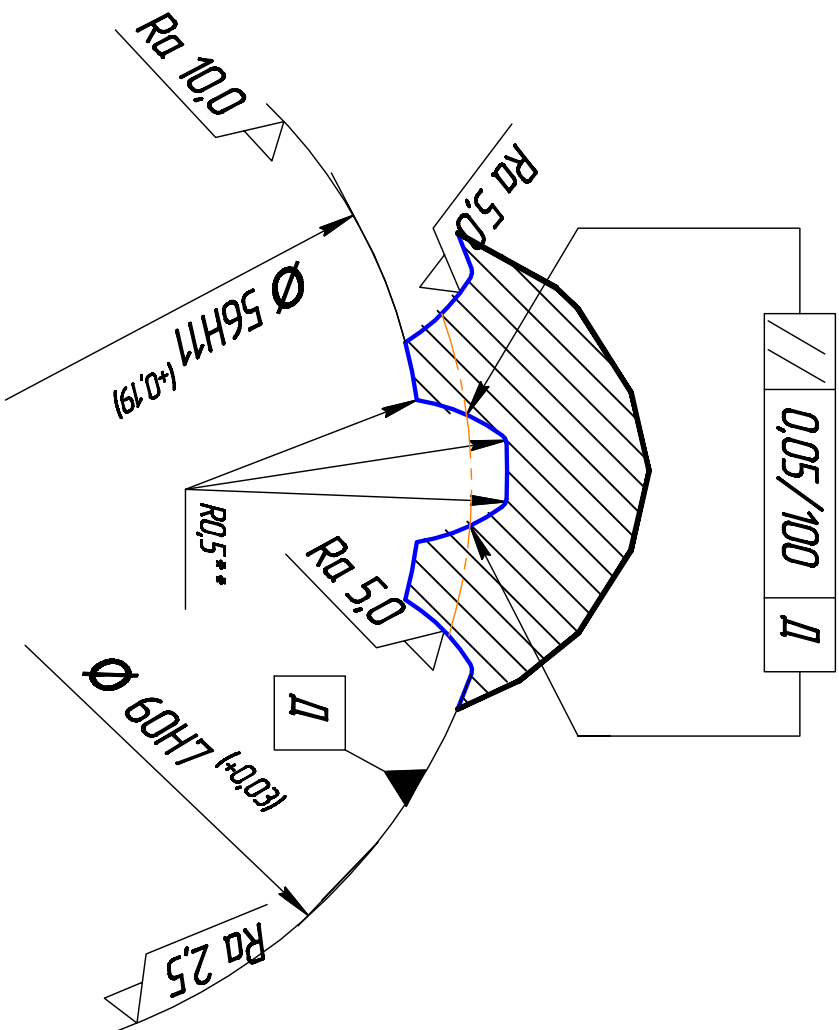
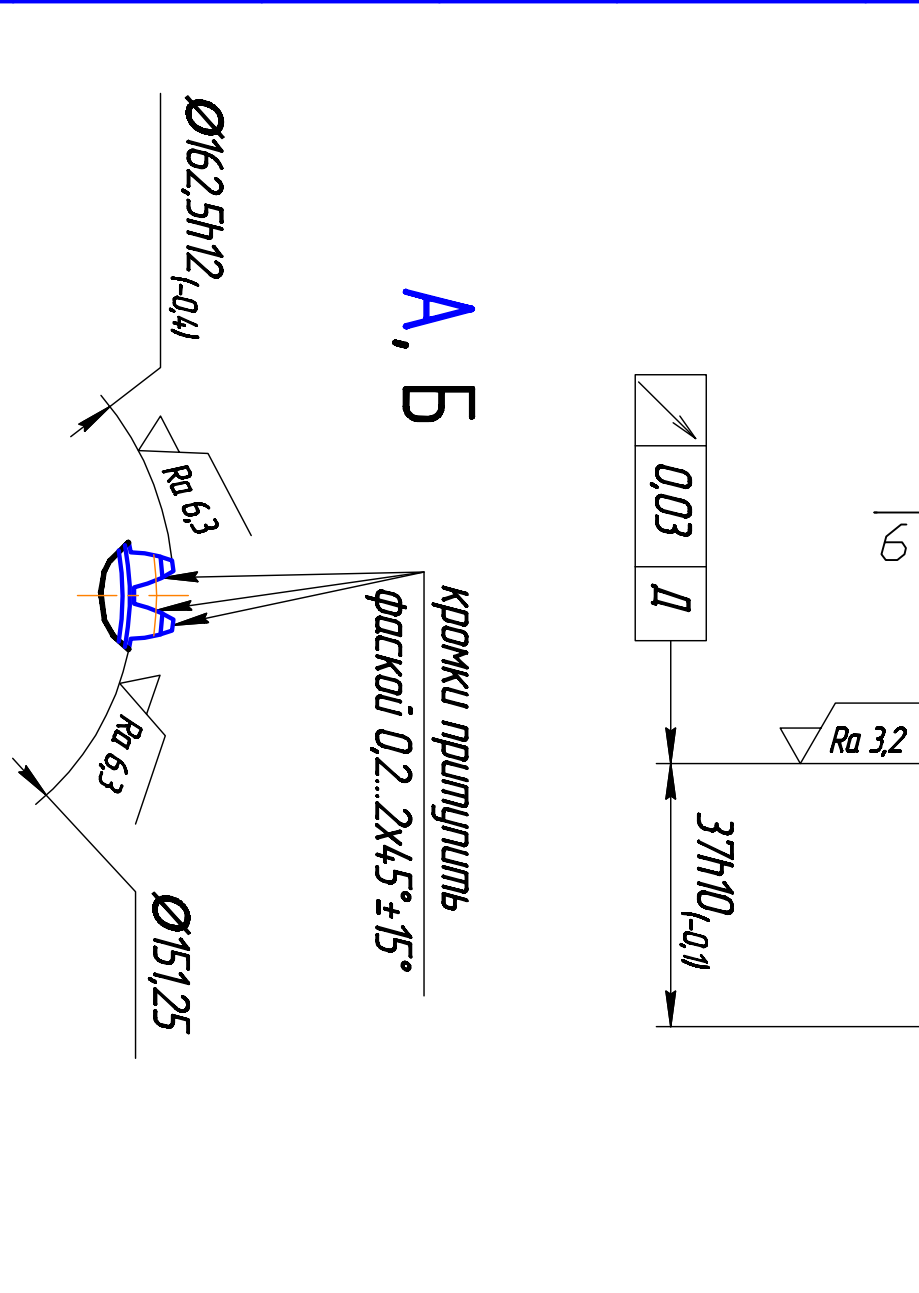
100.1070-02.01.701

Rz 50 (✓)



Условие обозначения по ГОСТ 6803-80	60x17x2x3H	Зубчатый венец	-	E
Модуль	m	Модуль	m	25
Число зубьев	z	Число зубьев	z	63
Угол профиля	α	Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Смещение исходного контура х-м	+0,9	Коэффициент смещения	X	0
Нормальная делительная окружность	e	Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	6-С
Диаметр делительной окружности	d	Длина общей нормали	W	50,178 _{-0,029}
Диаметр ролика	D _r	Делительный диаметр	d	57,5
Нормальный размер	M	Радиус кривизны октанного профиля/зуба в нижней точке	R _p	20,396
Длина общей нормали	W			
Обозначение чертёж спортивный изделия	-			

B-B(4:1)



1. Поковка штампованная класс точности 15 по ГОСТ 7505-89. Технические требования к поковке по Гр.11 ГОСТ 8479-70.
2. Цементировать. На рабочих поверхностях зубьев E h 10...15 мкм, 60...65HRC, сердцевина зубьев 30...46HRC. На шлицах h 10мкм, твердость HRC 58. На остальных поверхностях h 15мкм.
3. Микроструктура цементованного слоя рабочих поверхностей и сердцевини зубьев I по ОСТ 23.4.52-83.
4. Общие допуски на линейные размеры по ГОСТ 30893.1: H14; h14; ±12/2.
5. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
6. Общие допуски на угловые размеры и припущенные кромки по ГОСТ 30893.1-2002.
7. * Размеры для справок
8. ** Размеры обеспечить инструментом.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № изм.	Подп. и дата

Стр. №	Перв. примен.

РСТ100-02.01.701			
Шестерня			
Изм. №	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Корнеев		
Проект.			
Техническая			
Исполн.	Григорьев		
Черт.	Григорьев		
Спецификация по ГОСТ 4543-71			
Изм.	Лист	Масса	Масштаб
			1:1
			1

Копировать

Формат А2