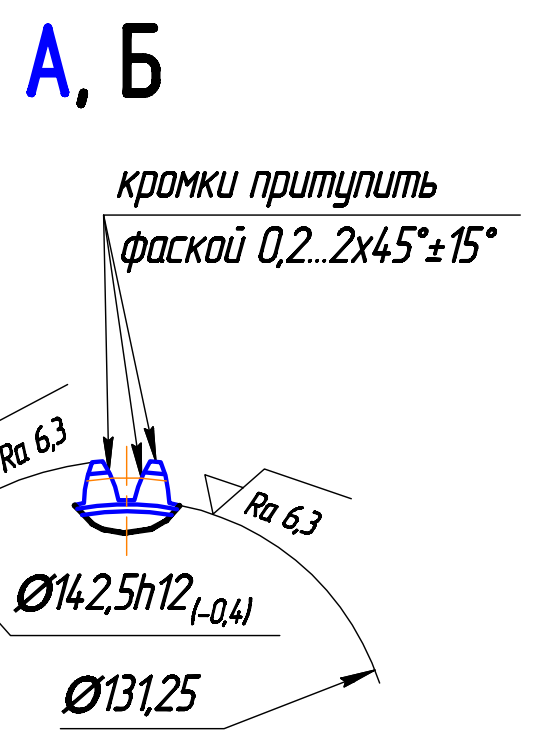
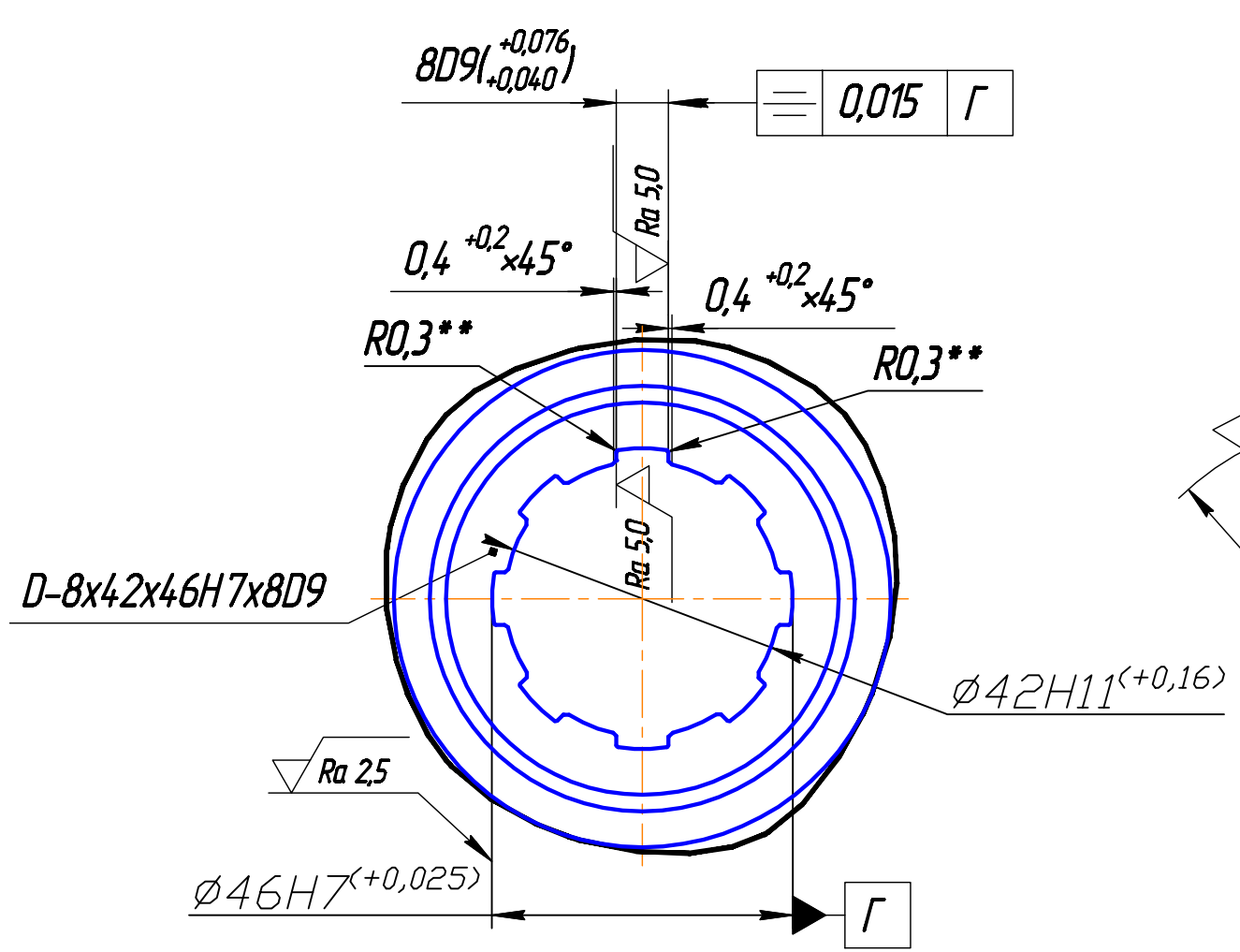
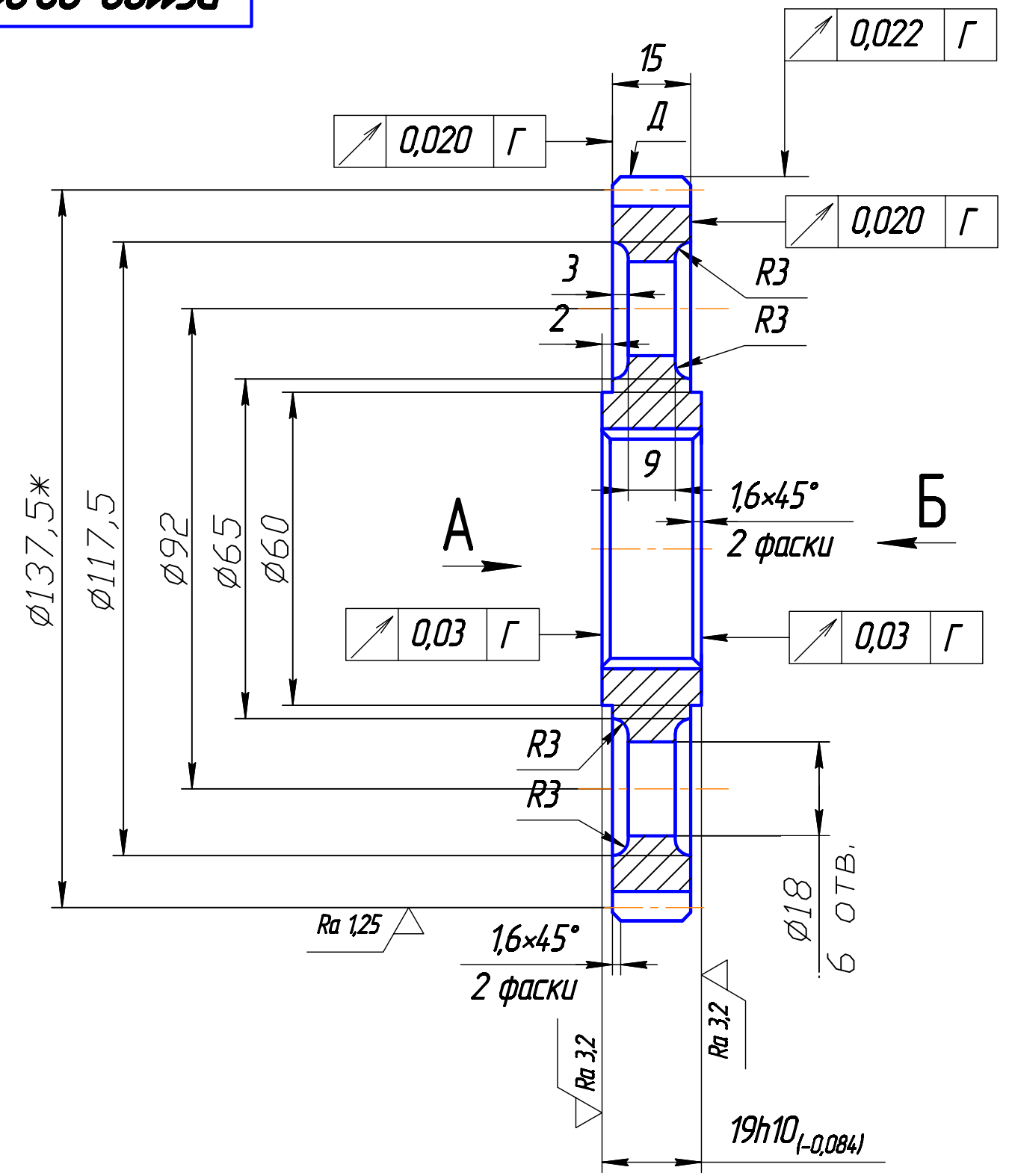


Лист 1 из 1
Стор. №
Лист 1 из 1
Взам. инв. №
Инв. №
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1
Лист 1 из 1

PC1100-02.01.152



Зубчатый венец	-	Д
Модуль	m	2,5
Число зубьев	z	55
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	6-С
Длина общей нормали	W	49,898 ^{+0,079} _{-0,129}
Делительный диаметр	d	137,5
Радиус кривизны активного профиля зуба в нижней точке	R _p	16,900

5. Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-К.
6. Общие допуски на угловые размеры и притупленные кромки по ГОСТ 30893.1-2002.
7. * Размеры для справок
8. ** Размеры обеспечить инструментом.

1. Поковка штампованная класс точности Т5 по ГОСТ 7505-89. Технические требования к поковке по Гр. II ГОСТ 8479-70.
2. Цементировать. На рабочих поверхностях зубьев $D \pm 1,0 \dots 1,5$ мм, $60 \dots 65$ HRC, сердцевина зубьев $30 \dots 46$ HRC. На шлицах $h \pm 1,0$ мм, твердость HRC=58. На остальных поверхностях $h \pm 1,5$ мм.
3. Микроструктура цементованного слоя рабочих поверхностей и сердцевины зубьев Г по ОСТ 234.52-83.
4. Общие допуски на линейные размеры по ГОСТ 30893.1: H14; h14; $\pm 1/2$.

PC1100-02.01.152				Лист	Масштаб	Масштаб
Шестерня				1:1	Лист	Листов 1
Сталь 20ХНЗА ГОСТ 4543-71				Копировал	Формат	A4x3