



1. Технические условия на механическую обработку и нарезку зубьев по ТУ 108-10-031-80.
2. Колесо (поз.1) нагреть на вал (поз.2) в масле: в состоянии при  $t = 150^\circ\text{C}$ , обеспечить натяг 0,13. Диаметр зубья полушарона Е сместить относительно шага.
3. Зубья полушарона Ж на полочку окружного шага.
4. По всей длине зубьев и с торцев астрые кромки скруглить R 0,5 мм.
5. Допустимая конусность зубьев не более 0,02 мм.
6. Указанные предельные отклонения размеров отверстий - H14; валов - h14; остальных  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
7. Размеры для справок.
8. Вал с колесом балансировать динамически в сборе со втулкой зубчатой. Неполная балансировка - не более 92,5 г см<sup>2</sup> те 5 г на радиусе 18,5 см. Глас-кости балансировать Г и Д.
9. Маркировать.
10. Клеимить.

[illegible]