

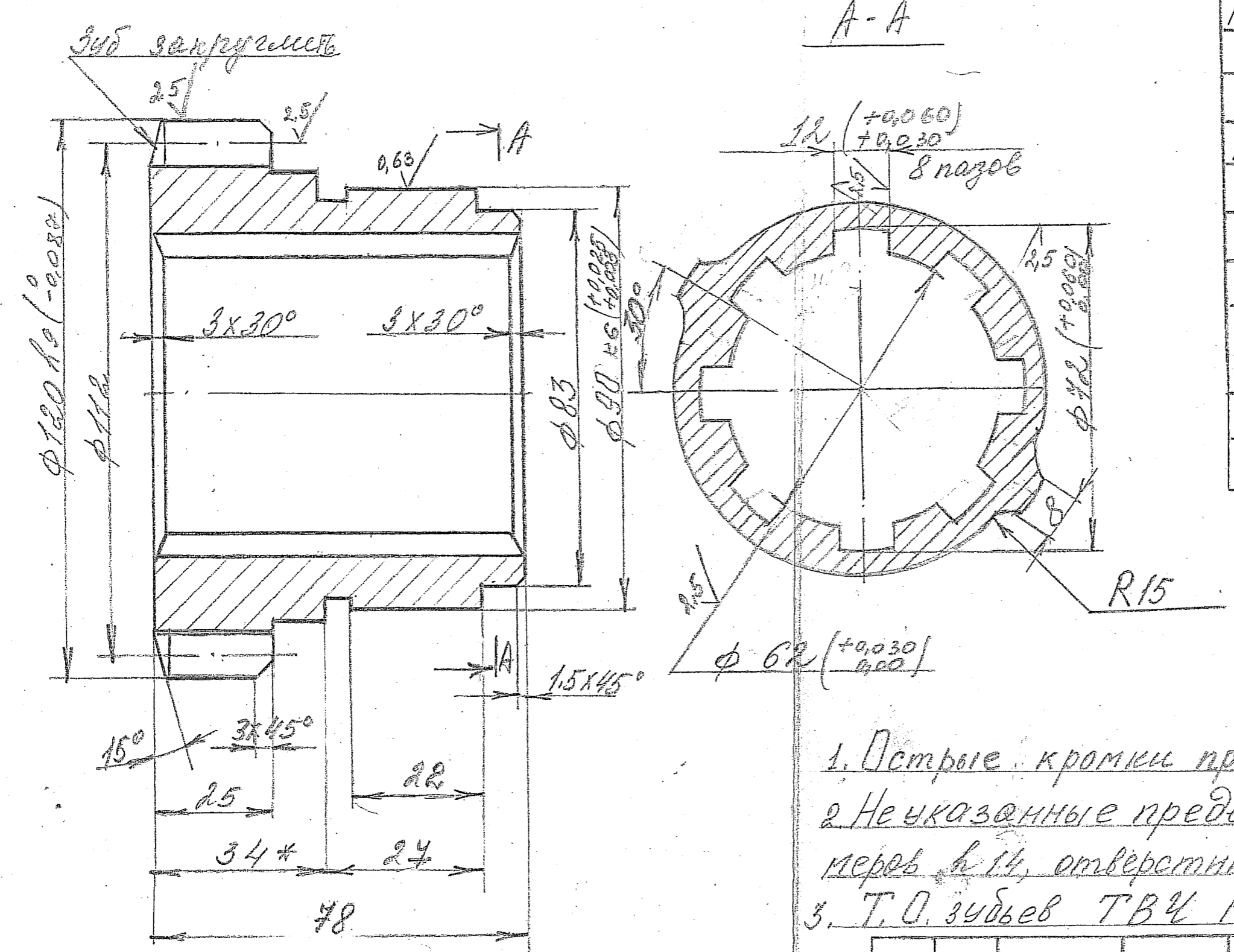
$Z=20$   
 $M=3$   
 Наклон зуба левый  $\alpha=8^{\circ}6'34''$   
 свободные размеры по 7 кл. точности  
 зуб калить Т.В.Ч.  $HRC=45\div48$ .

1 шт.

Уточнен: *[Signature]* 5. XII. 85 Кран №22896

				К сборочному чертежу РМ-350		
				Редуктор РМ-350		N 22896-01
Лист	Кол.	Измен.	Подп.	Дата		
				Вал-шестерня		Кол. 1
				Ст. 45		Вес
				ГОСТ 1050-74		М-0 1:2
						Лист вс. листов
						О.Г. Мех. 3-7 Д.Р.О.

Рис. 1 (✓)



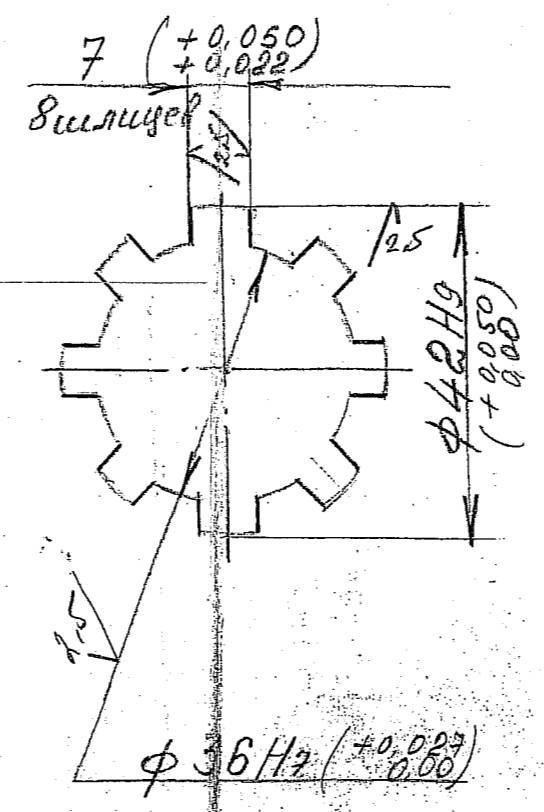
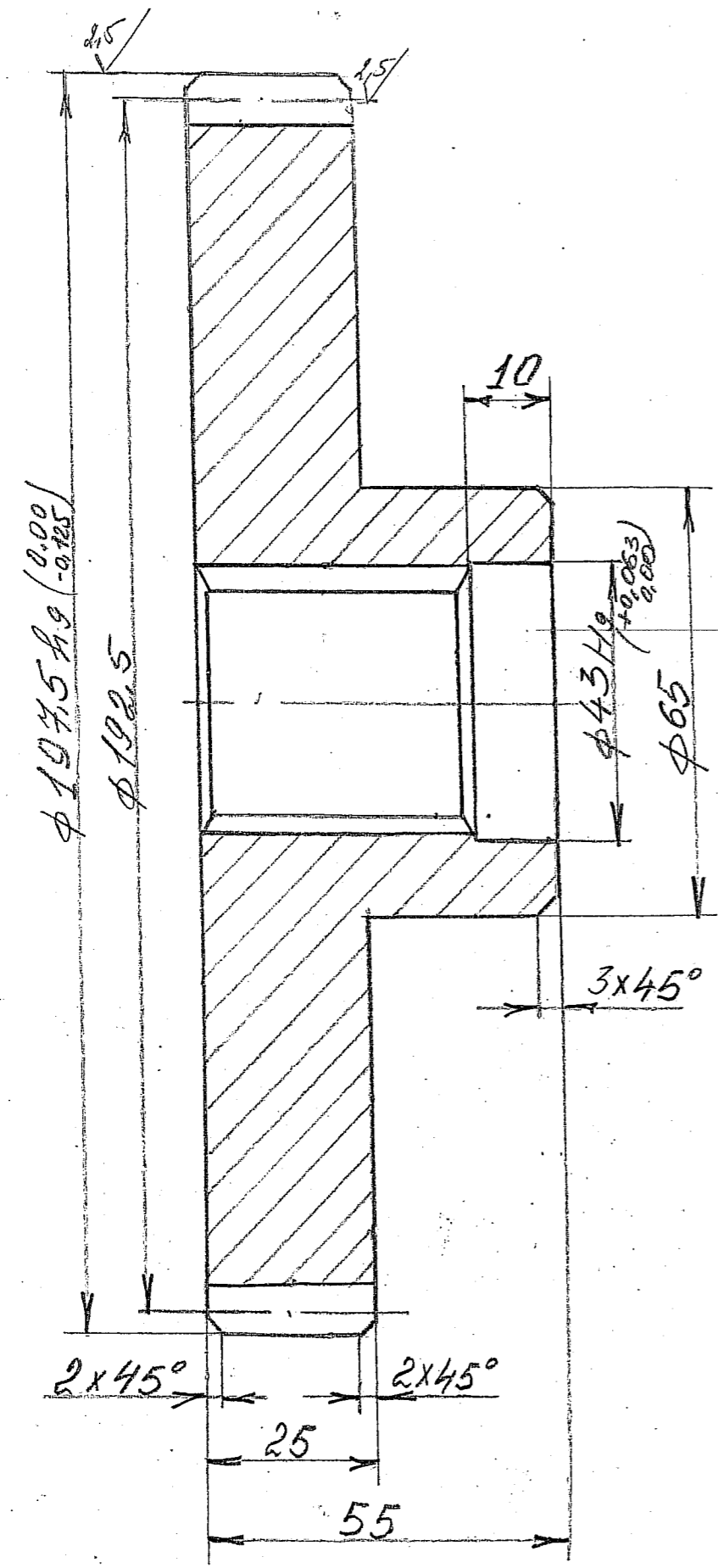
Модуль	m	4
Число зубьев	Z	27
Угол профиля	α	20
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-68
Коэф-т смещения исходного контура	ε	+0.5
Степень точности	-	7-X
Длина общей нормали	W	44.21
Число зубьев, охватываемых при измерении смещения исходн. контура	Z <sub>н</sub>	4
Измерительная толщина зуба	S <sub>x</sub>	6.834
Измерительная высота зуба	h <sub>x</sub>	4.756

1 шт.

1. Острые кромки притупить фаской 1x45°
2. Не указанные предельные отклонения размеров h14, отверстий H14, остальных ± IT14/2
3. Т.О. зубьев ТВЧ НРС 39, H5е.

				Вертикально-фрезерный станок	
				Модель Чертеж	
				Лист № 1 из 1	
Изм. лист № 1	Докл. Подпись	Дата	Шестерня	Лист № 1 из 1	Материал: Ст. 45 + Ст. 40X
Разраб. Синева	ЧЕЖ	13.12.99			
Нол. К.В.					
Рис. гр.					
Констр. Синева	ЧЕЖ	13.12.99			

Rz20 (✓)



Модуль	m	2,5
Число зубьев	Z	77
Угол профиля	α	20°
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-68
Степень точности	-	7-X
Длина общей нормали	L <sub>n</sub>	65,43
Число зубьев, охватываемых при измерении	n	9
Коэф-т смещения исходного контура	λ	0

1шт.

1. Острые кромки притупить фаской 1x45°.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: фвалов h14, фотверстий H14, остальных ± IT14;
3. Т.О. зубьев ТВЧ НРС 48...52ед.

				Вертикально-фрезерный 1905	
				Модель	Чертеж
изм.	лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит
Разработ		Синева	Челс	9.12.94	масса
Нач. К.Б					М+0
Рук. гр.					1:1
Констр.		Синева	Челс	9.12.94	лист
Копиров					листов
				Материал:	ВРМех. №0
				Ст. 45 ÷ Ст. 40X	3К.

24763.10.01

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

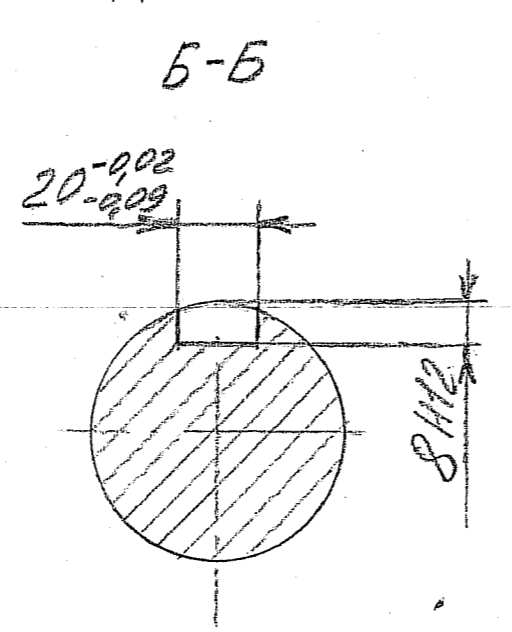
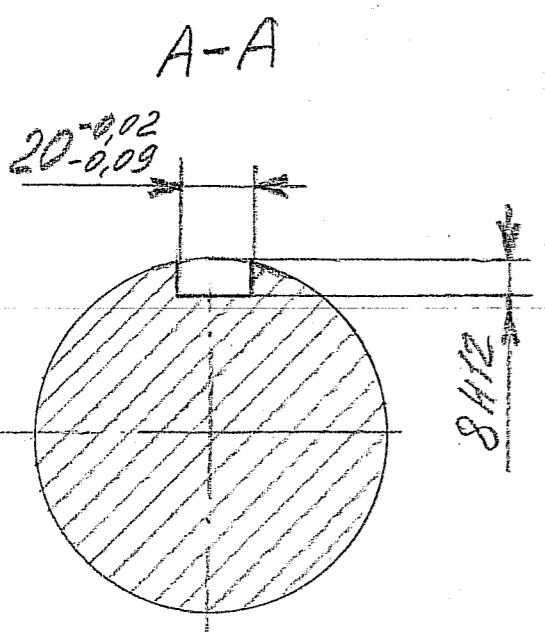
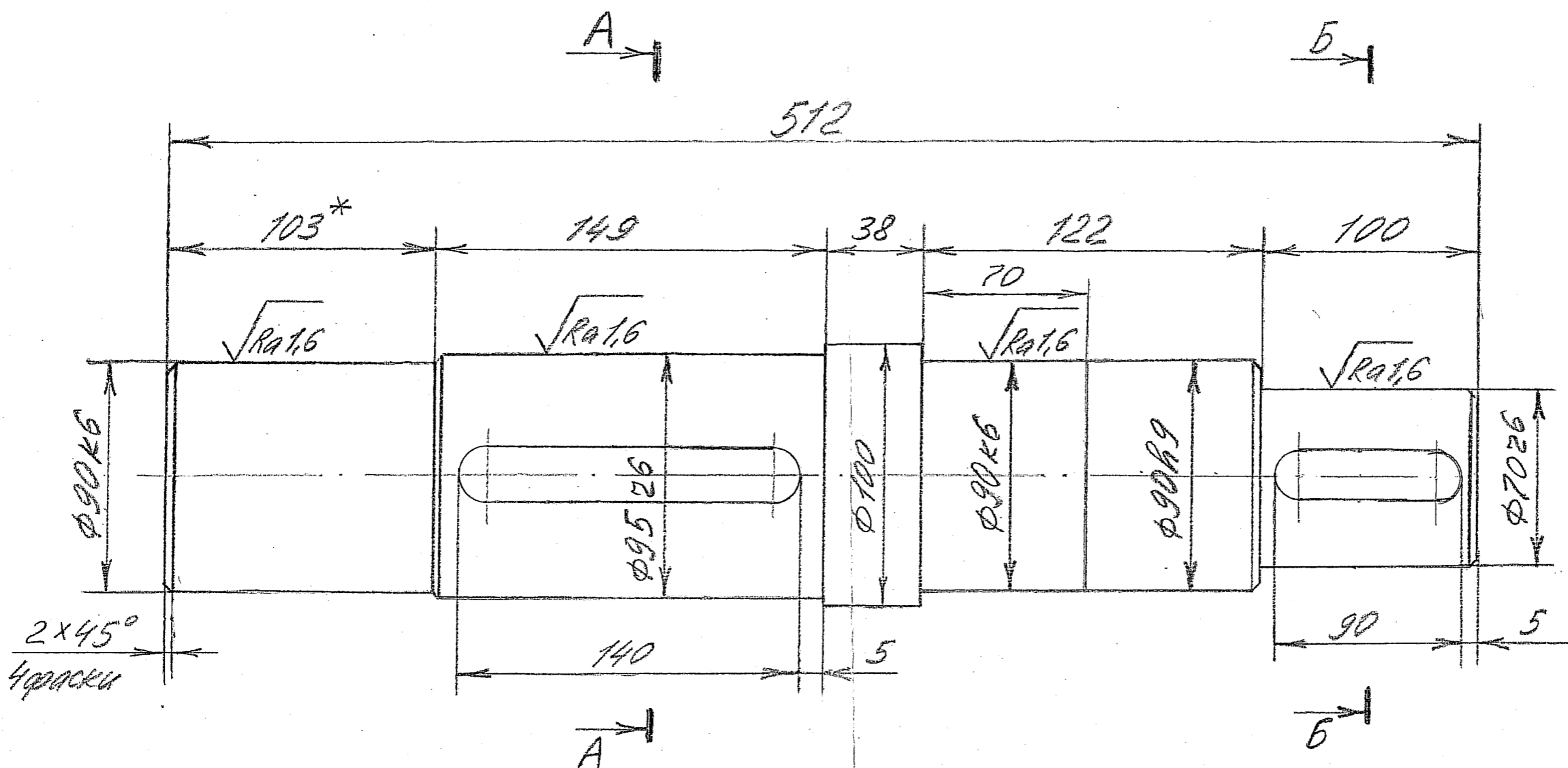
Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

$\sqrt{Ra6,3}$  (N)



- \* Размер для справок.
  - Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14;  $\pm \frac{IT14}{2}$ .
- 1мм

					24763.10.01.			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал ведущий Кран рег. №24763	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Большаков	Лев.	23.11.09					1:2
Проб.						Лист	Листов	
Т.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-88	ЗАО Завод карбусов		
Н.контр.								
Утв.								