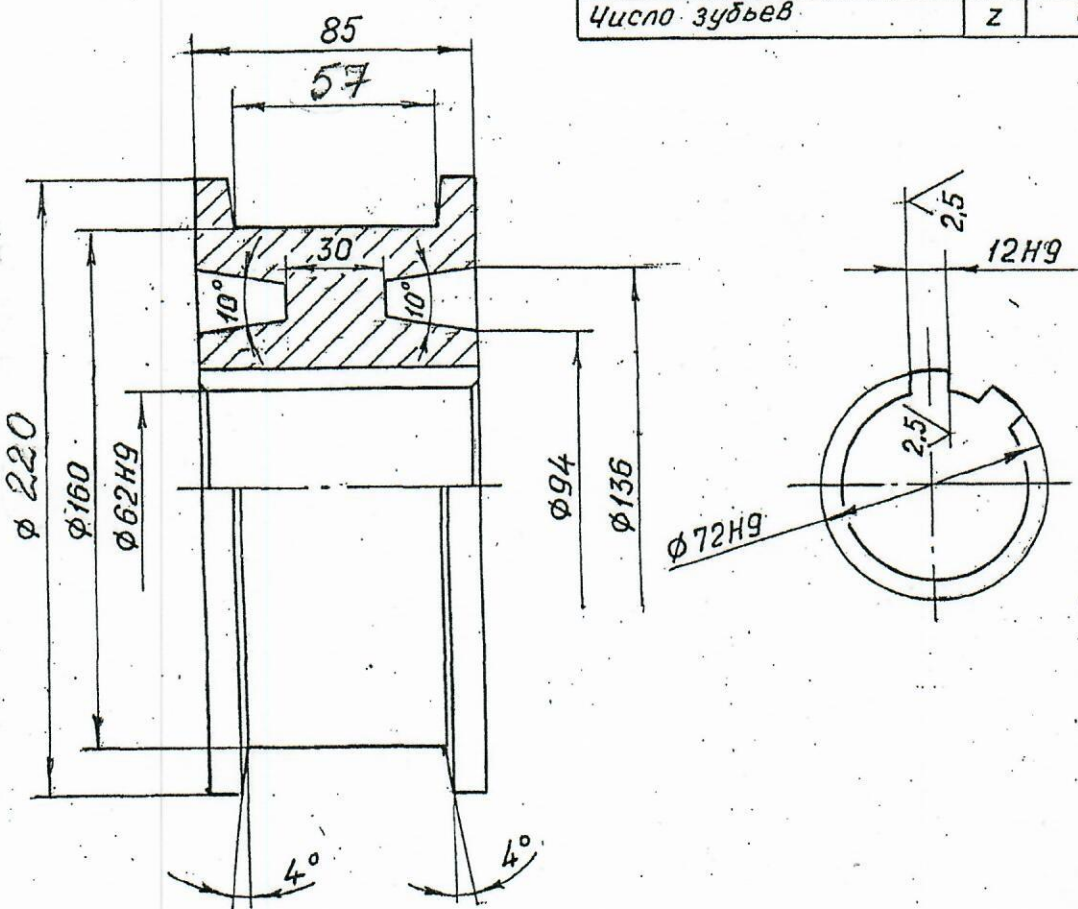


ПТР12.0001

R<sub>280</sub> / √(√)

Условное обозначение отверстия по ГОСТ 1139-80	D-8×62H9/ ×72H9×12H9
Число зубьев	Z 8



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ±0,5 IT14.
2. Острые кромки притупить фаской 1×4-5°.
3. Допускается изготавливать из ст. 45 ГОСТ 1050-88.
4. Термообработка поверх- и катания и шлицов

Пере. примен.  
Справ. №  
Подпись и дата  
Имя, № дубл.  
Взам. инв. №  
Подпись и дата  
Имя, № подл.

Имя, инв. №	Подпись	Дата
Разраб.	Колядо В	9/11-12
Провер.		
Т. контр.		
И. контр.		
Утв.		

ПТР12.0001

Колесо раскладчика

7,63 1:2

Круг 200-В ГОСТ 2590-88  
40Г ГОСТ 4543-71

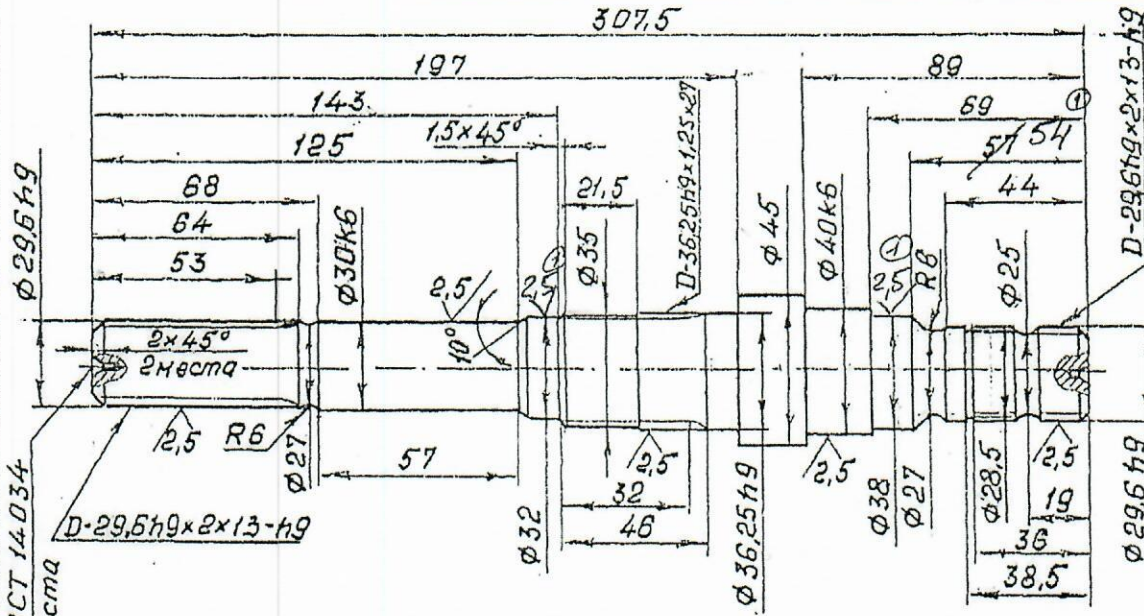
Ст 40Х

ПТР 12.00.04

R<sub>z</sub> 40/ (✓)

Условное обозначение вала по ГОСТ 6033-80	D-29,6h9x2,0x13-h9
Модуль	m 2
Число зубьев	z 13
Диаметр ролика	D <sub>M</sub>
Размер по роликам	M <sub>c</sub>
Толщина зуба по хорде делительной окружности	s <sub>d</sub> 3,659
Диаметр делит. окружн.	d <sub>d</sub> 26

Условное обозначение вала по ГОСТ 6033-80	D-36,25h9x1,25-27-h9
Модуль	m 1,25
Число зубьев	z 27
Диаметр ролика	D <sub>M</sub>
Размер по роликам	M <sub>s</sub>
Толщина зуба по хорде делительной окружности	s <sub>d</sub> 2,756
Диаметр делит. окружности	d <sub>d</sub> 33,75



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по  $\pm 0,5IT14$
2. Термообработать до твердости 36...40 HRC.

Согласовано



Зубарева А. В.

20 г.

ПТР 12.00.04

1. (cop-1) 28.03.17

Исполн.	Копылов В.	Дата	11/21/14	Детали	Масштаб	1:1
Провер.						
Т. контр.						
И. контр.						
Мат.	Круж	48В ГОСТ 2590-88				
		40Х ГОСТ 4543-71				

Копировал

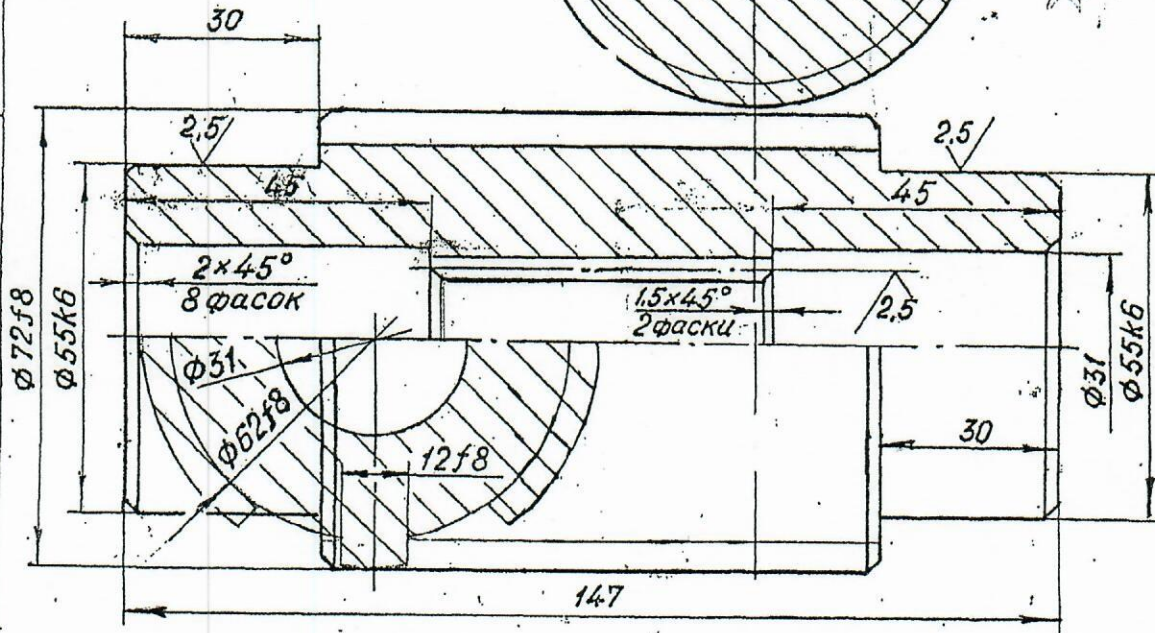
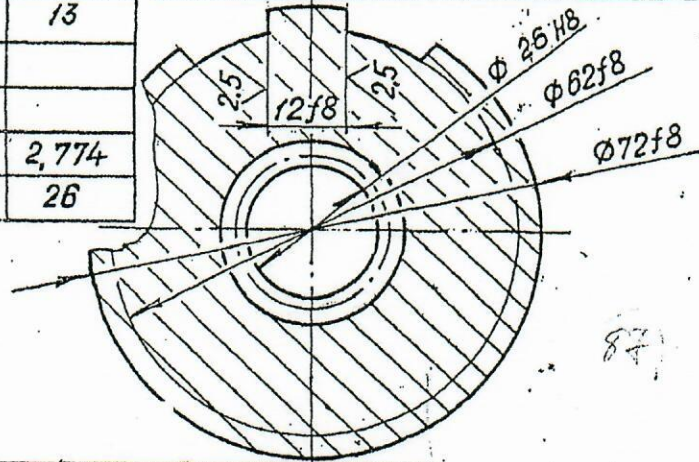
Формат 13

107

ПТР12.0002 А

R<sub>z</sub>80/√(✓)

Условное обозначение отверстия по ГОСТ 6033-80	ЭВ-Д-30,4Н8×2×13-Н9	Условное обозначение вала по ГОСТ 1139-80	Д-8×62f8×72f8×12f8
Модуль	m 2	Число зубьев	Z 8
Число зубьев	Z 13		
Диаметр ролика	D <sub>м</sub>		
Размер по роликам	Ma		
Толщина зуба по хорде делительной окружности	S <sub>д</sub>	2,774	
Диаметр делительной окружн.	d <sub>д</sub>	26	



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ±0.5 IT14.
2. Допускается изготавливать из ст. 45 ГОСТ 1050-88.
3. Термообработка зубьев до твердости 36-40 HRC

ПТР12.00 02 А

Вал шлицевой 1

2,92 1:1

Круг 75-В ГОСТ 2590-88  
40Г ГОСТ 4543-71

ст 40Х

Пере. примен.

Справ №

Подпись и дата

Име. № 3/вкл.

Взам. или. №

Подпись и дата

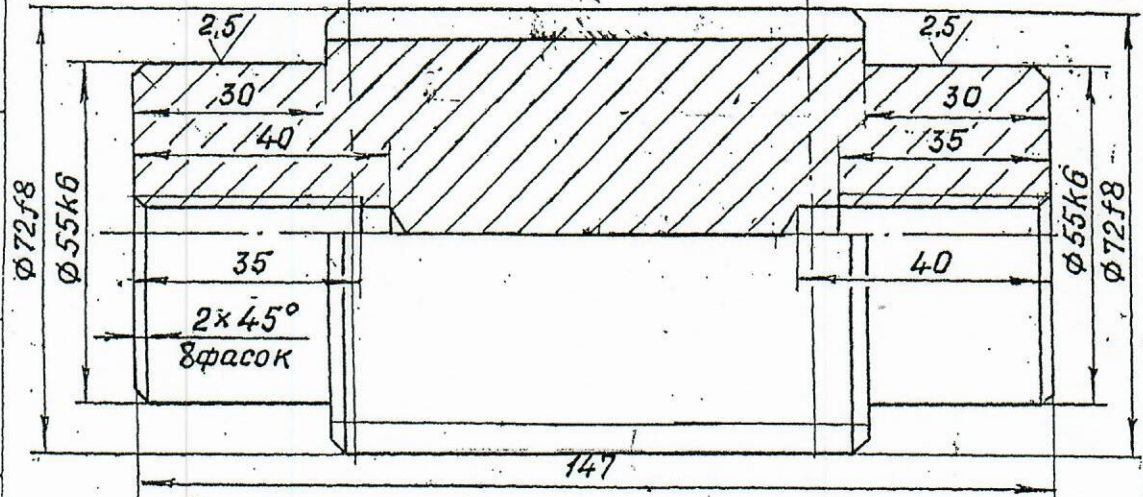
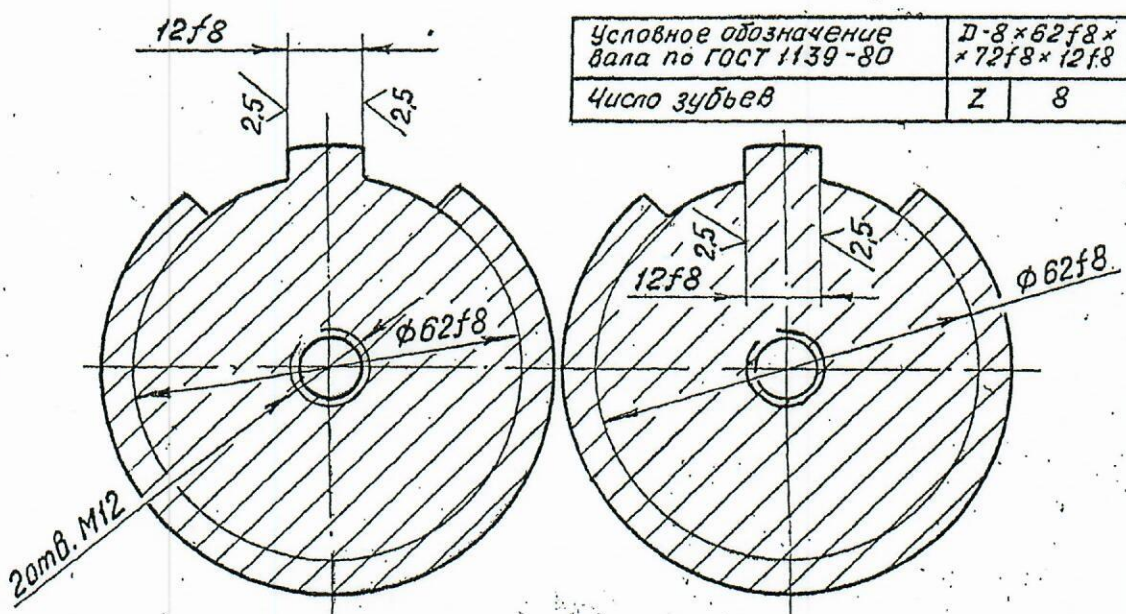
Име. № подл.

Имя	Калядов В.	Дата	2/10-12
Роль	Инженер		
Подпись			
Т. номер			
И. номер			
Стр.			

ПТР 12.00.03

R<sub>z</sub>80/√(√)

Условное обозначение вала по ГОСТ 1139-80	D-8 × 62f8 × 72f8 × 12f8
Число зубьев	Z 8



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по ±0,5 14 JT.
2. Допускается изготавливать из ст. 45 ГОСТ 1050-88.
3. Термообработка зубьев по твердости 36-40 HRC

ПТР 12.00.03

Пере. примен.  
 Справ №  
 Подпись и дата  
 Имен. № бл.  
 Взам. инв. №  
 Подпись и дата  
 Имен. № подл.

Имен. лист	№ докум.	Подпись	Дата
Р. 1	Копядо В	<i>[Signature]</i>	9/11-82
Исполн.			
Т. контр.			
Ц. контр.			
Упр.			

Вал шлицевой 2

Длина	Масштаб
3,88	1:1

Круг 75-В ГОСТ 2590-88  
40Г ГОСТ 4543-71



ст 40X