

m=8
z=35

- * Размеры для справок
- Сварка по ГОСТ5264-80 , электрод Э42А ГОСТ9467-75
- При сварке необходим подогрев до 200°C.

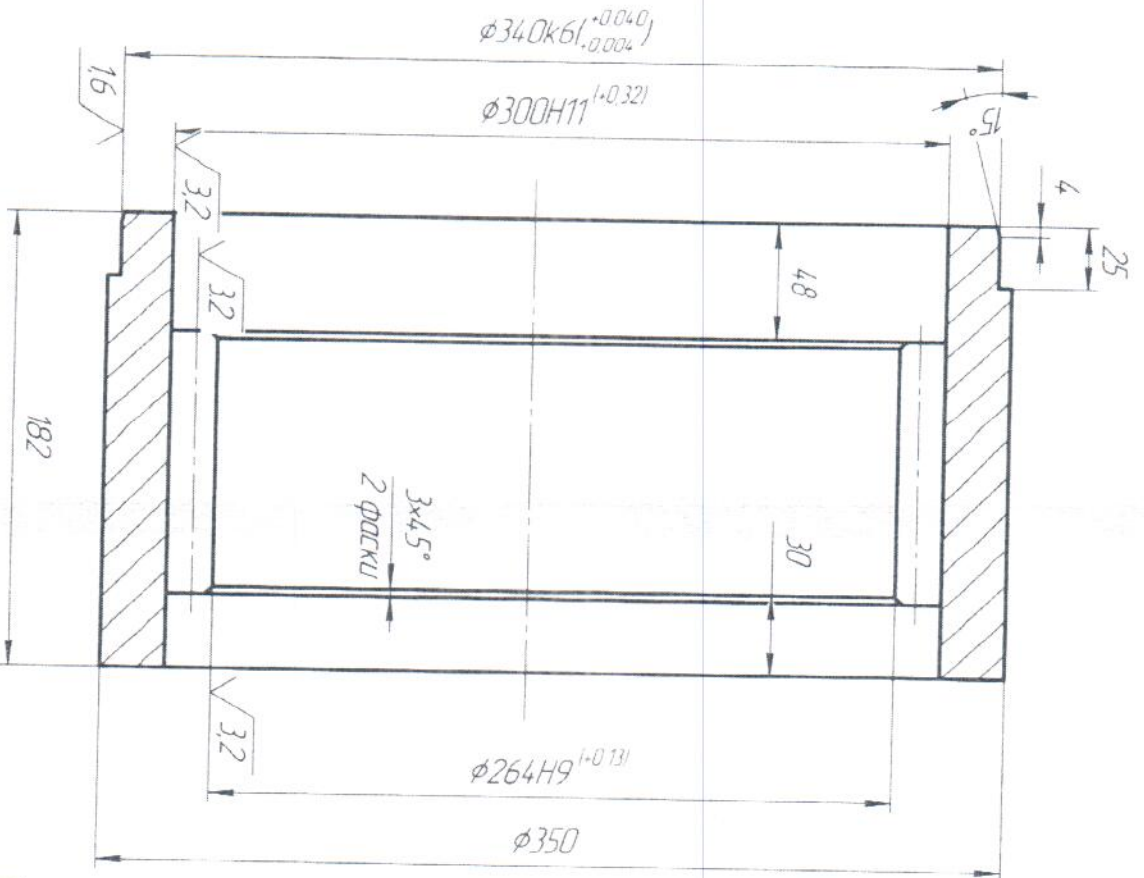
Герб страны	Справ. №	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Исх. №	Подп. и дата
-------------	----------	--------------	--------------	--------------	--------	--------------

				Каландр №3			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Сол. С. И.					12
Проб.		Баранов			Лист	Листов	1
Контр.		Чирков					
Исполн.							
Чтв.		Лазур					

Полумуфта

Копировал

Сам шлицы



✓ 12,5 (✓)

Модуль	m	8
Число зубьев	Z	35
Исходный контур	-	ГОСТ 1755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72	-	9-B
Постоянная хорда	S_c	11,097
Высота до постоянной хорды	h_c	5,891
Делительный диаметр	d_d	280

1. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14, валов h14, остальных $\pm 2^{11/14}$.
2. HB > 250.
3. Закалить поверхность зуба ТВЧ h=2.0..3.0 мм твердость НРС 40...52.

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Лист. номер
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	----------	-------------

Усл. лист	№ докум.	Лист	Листов
Разработ	С.Р.Кочнев	1	12
Проект	Коробков		
Технический	Сидорков		
Начальник			
Удостоверен			

Календр №3

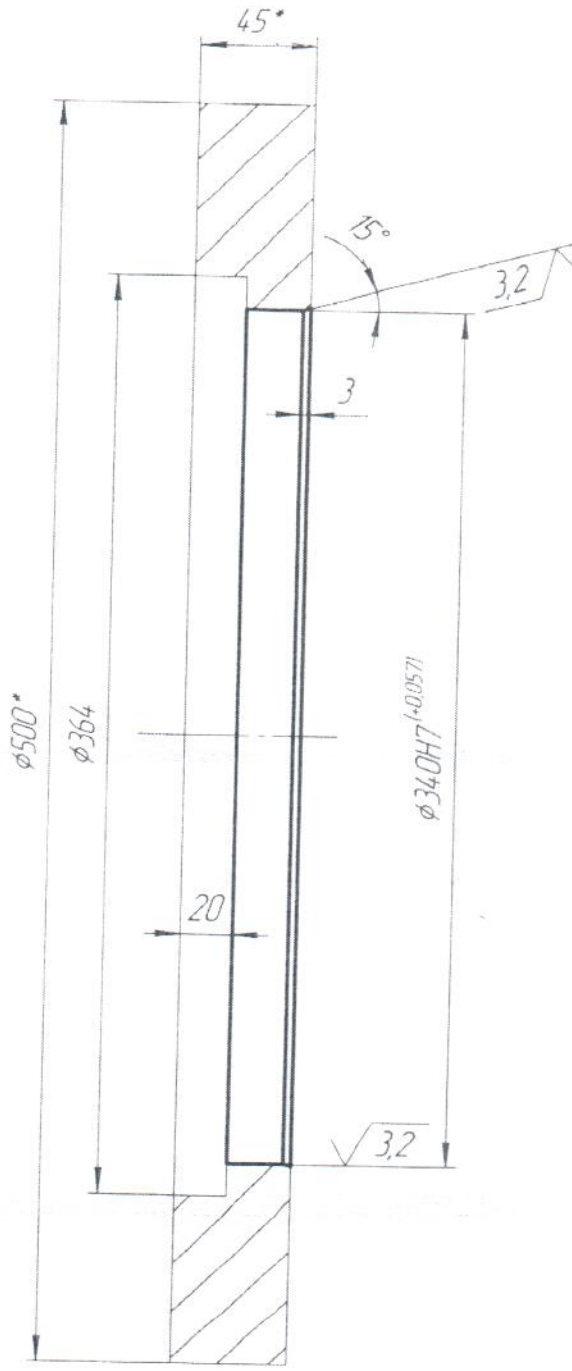
Ступица полумуфты

Сталь 45 ГОСТ 1050-88

Лист	№ листа	Масштаб
1		1:2

Календр

Формат А3



* Размеры для справок

Каландр №3				Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата			1:2
Разраб.	Горошкин	<i>[Signature]</i>				
Проб.	Габанов	<i>[Signature]</i>				
Т.контр.	Чирков	<i>[Signature]</i>		Лист	Листов	1
Н.контр.						
Утв.	Лазурин	<i>[Signature]</i>				

Копирабал

Формат А3

Лист № 1
 Склад №
 Дата и время
 Имя и фамилия
 Имя и фамилия
 Имя и фамилия

Перв. промен