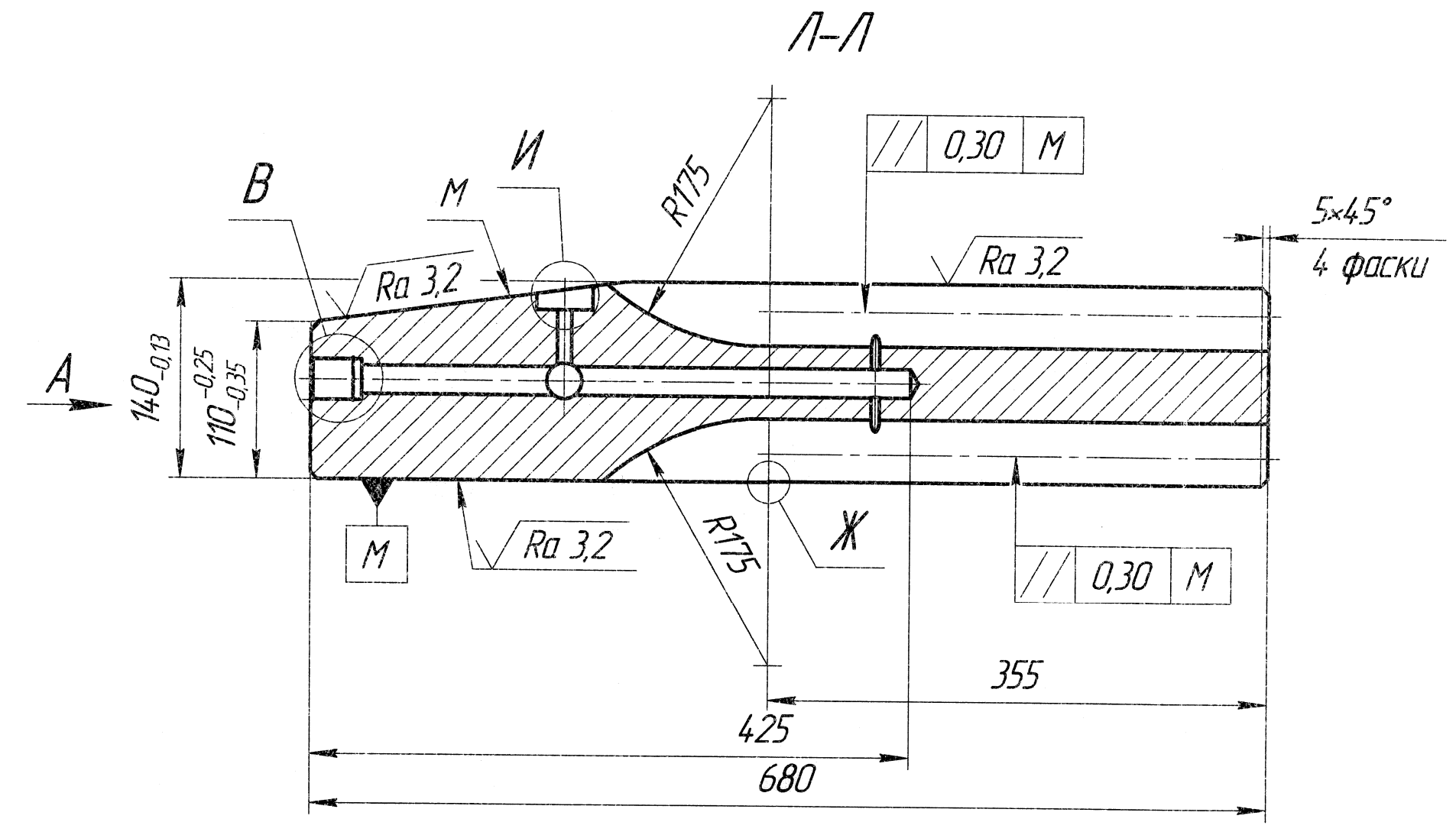
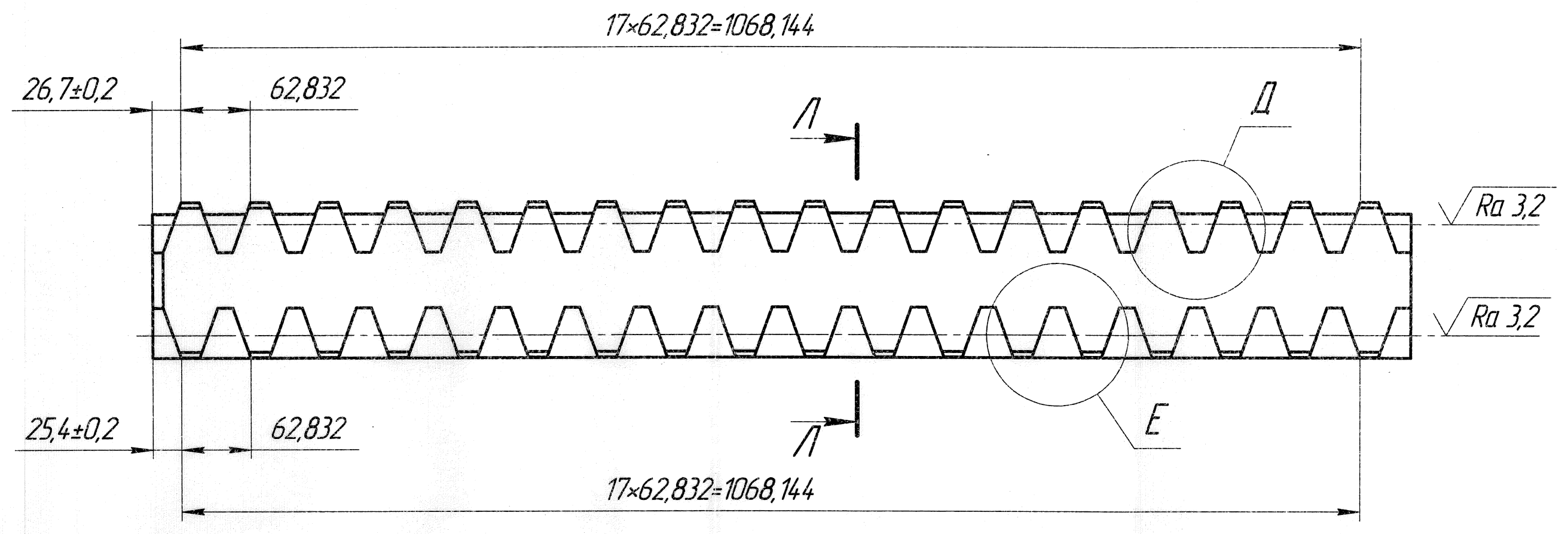


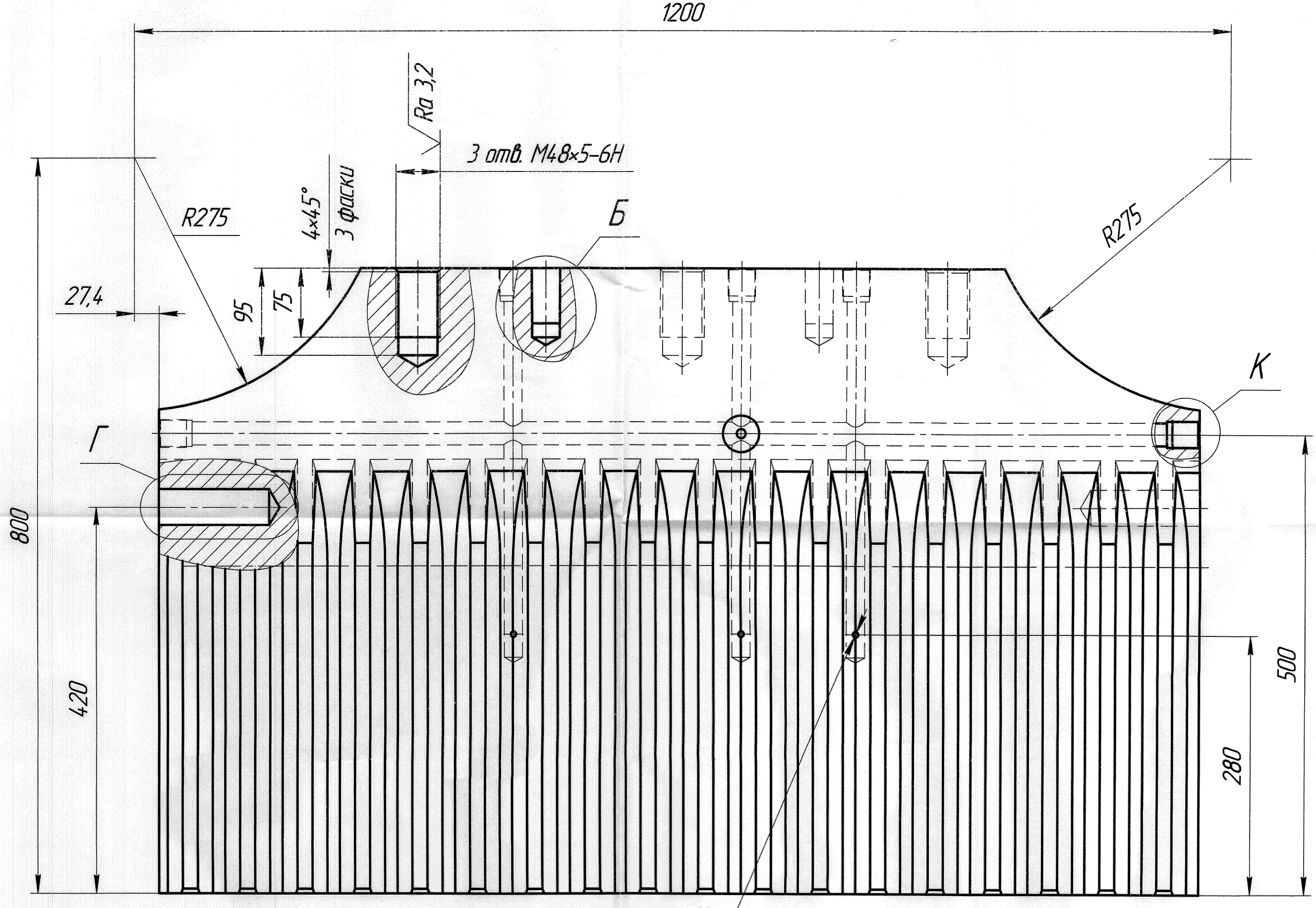
√ Ra 6,3 (✓)

ПКС-Р.54.2.00.00.002

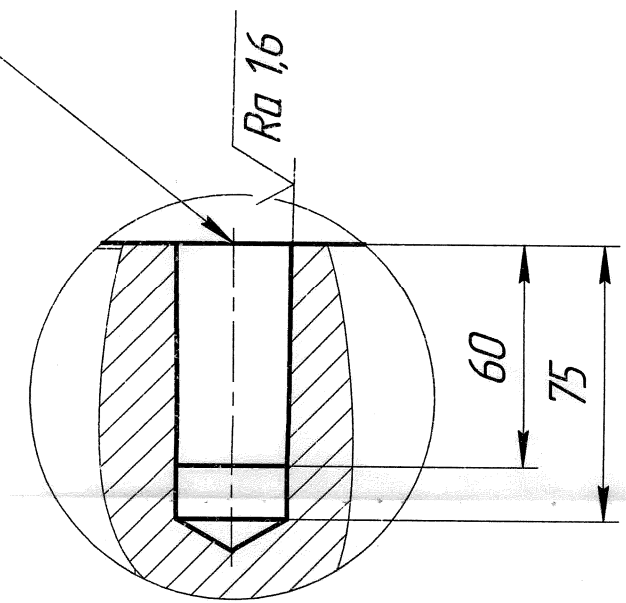
К. А. Сысоев  
 Согласовано: Механик цеха № 80 АО ЧМЗ  
 Лист № 1 из 1  
 Дата: 15.08.2012



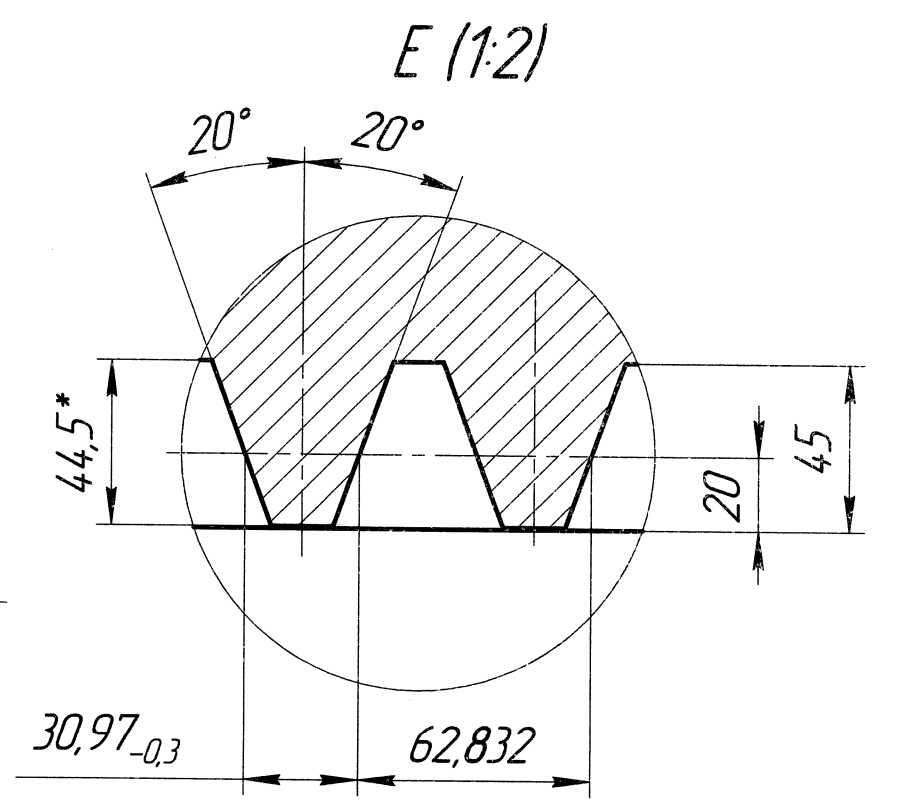
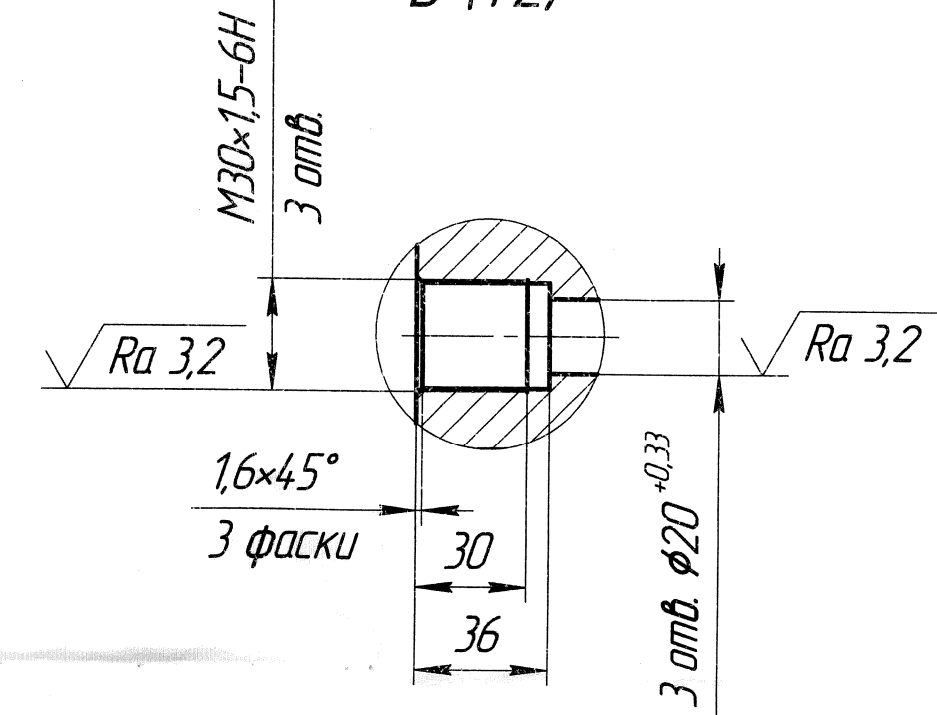
Модуль	m	20
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Степень точности	-	8-8
Предельные накопленные отклонения шага	F <sub>гр</sub>	±0,51
Предельные отклонения шага	F <sub>гр</sub>	±0,16
Допуск на погрешность профиля зуба	f <sub>i</sub>	0,19
Толщина зуба	s <sub>γ</sub>	30,97 <sup>+0,3</sup>
Измерительная высота	h <sub>из</sub>	20
Число зубьев рейки	z	18
Нормальный шаг	p <sub>n</sub>	62,832
Обозначение сопряженного колеса	-	3-250278



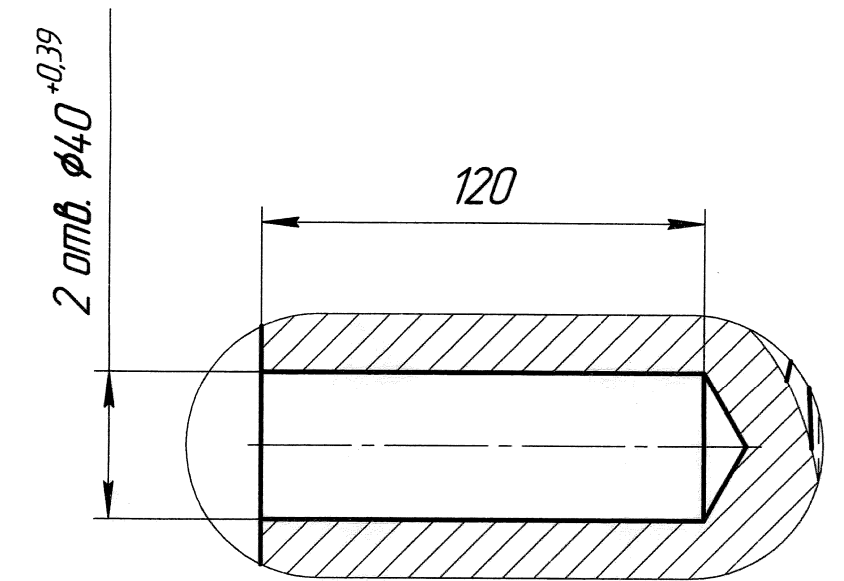
**Б (1:2)**  
 2 отв. под штифт конический 30x250  
 обработать при сборке



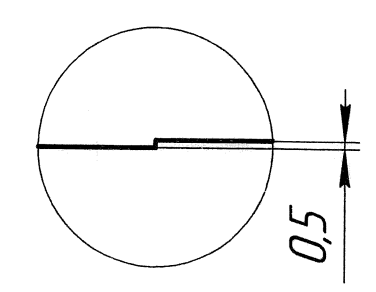
**В (1:2)**



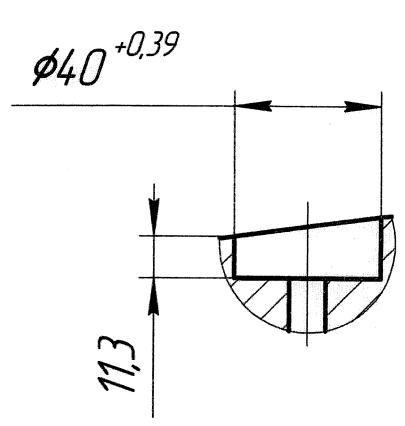
**Г (1:2)**



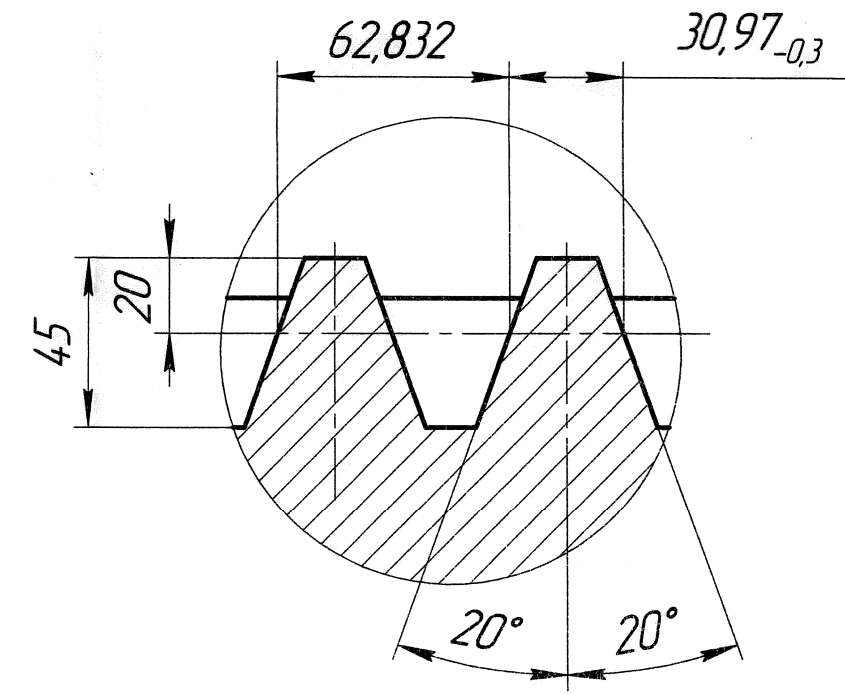
**Ж (2:1)**



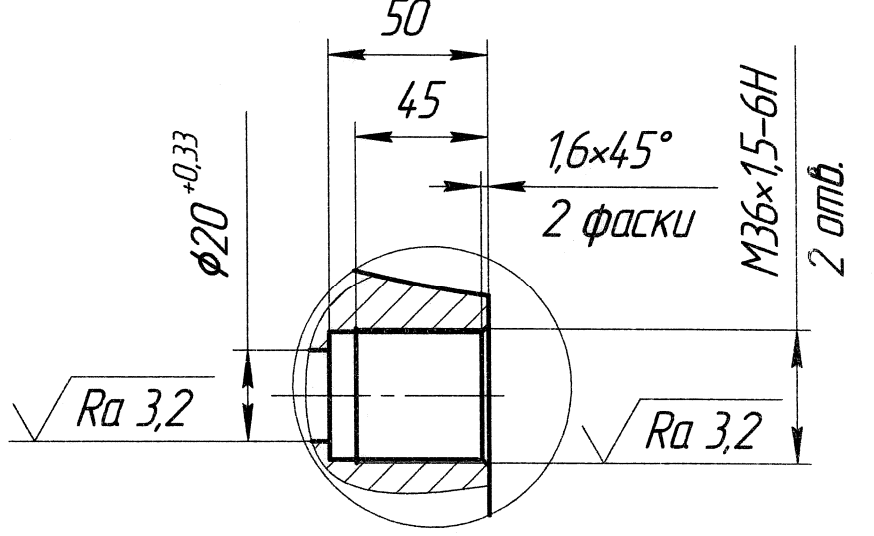
**И (1:2)**



**Д (1:2)**



**К (1:2)**

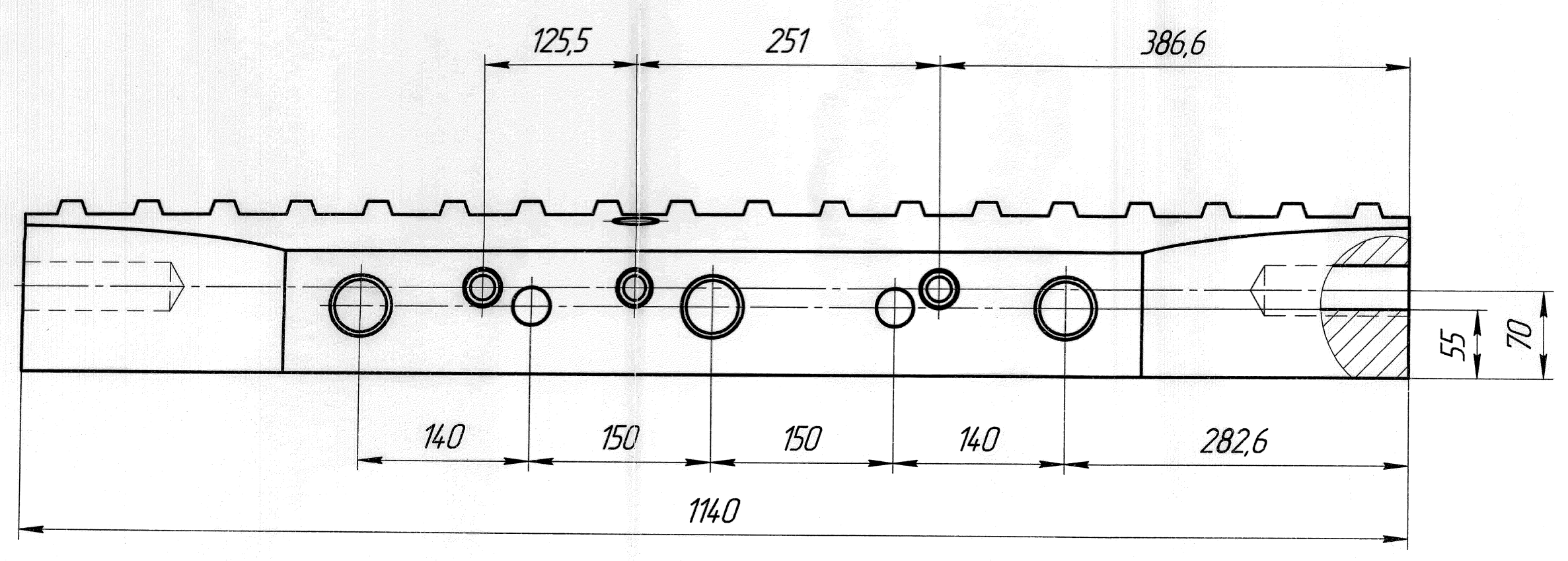


Техническая характеристика

1 Конструкторская документация предназначена для изготовления запасных деталей при ремонте стана ХПТ-250 и разработана по заявке на конструирование № 108-10/376.

Технические требования

- 1 Поковка Гр.V К17540.
  - 2 240 ... 280 НВ.
  - 3 \*Размер для справок.
  - 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1 - т.
  - 5 Плоскость М при сборке обработать по станке до полного прилегания к станине.
  - 6 Упаковку и временную антикоррозионную защиту производить по технологии предприятия-изготовителя.
- Упаковка и метод временной антикоррозионной защиты должны соответствовать группе изделий 1-2 по ГОСТ 9.014-78 и учитывать сроки защиты, обеспечить сохранение эксплуатационных параметров и товарного вида изделия при его транспортировании и хранении.



ПКС-Р.54.2.00.00.002				Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.	Комаров			15.08.12		
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.	Головкова			15.08.12		
Утв.	Ворожейкин			15.08.12		
Рейка левая				Лист	576	14
Сталь 30ХГС ГОСТ 4543-2016				Лист	1	
ГФ АО «ЦПТИ»				Формат А1		