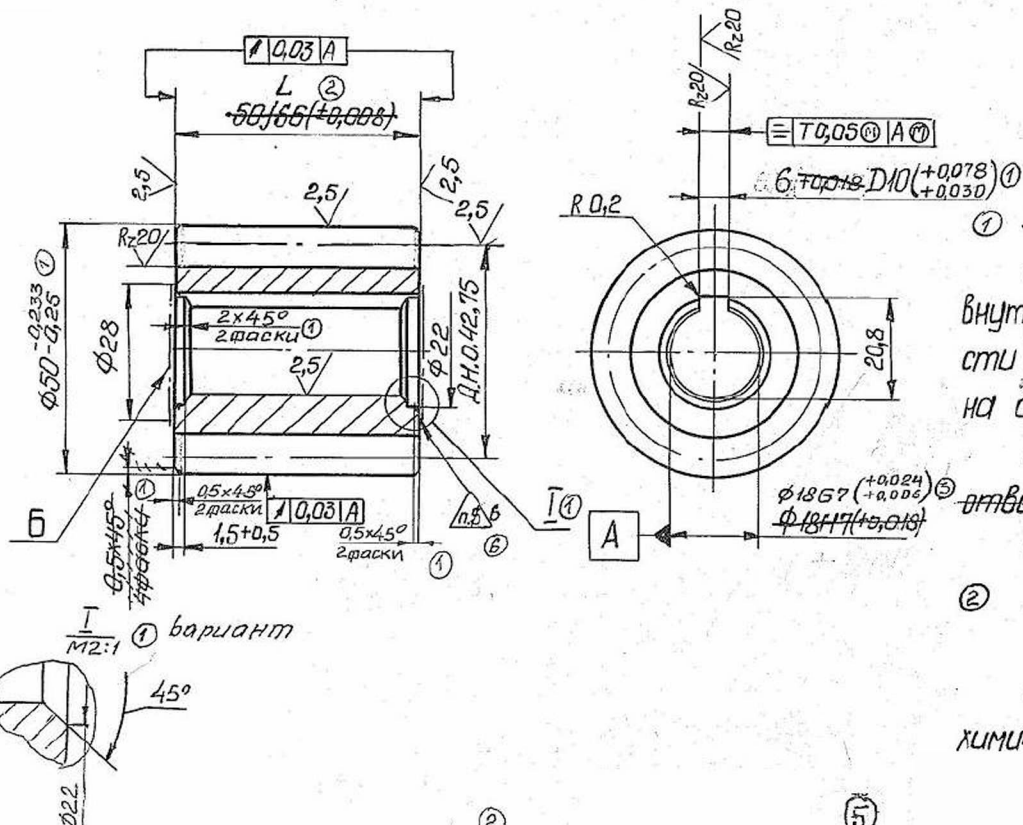


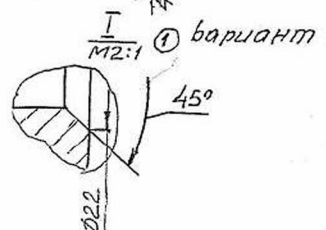
50.5

Rz40



Модуль	m	4
Число зубьев	Z	10
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	+0,41719 ②
степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-8-7-C
Длина общей нормали	W	19,405-0,069 ②
Делительный диаметр	d	40
Сопрягаемая деталь	-	шестерня 5.04

1. Изготавливать из поковки гр. II ГОСТ 8479-70.
2. Зубья цементировать h0,8...1,2; 51...56 HRC₃, кроме внутренних поверхностей шпоночного паза, поверхности Б с двух сторон. Контроль цементации вести на образцах по инструкции 24.6.12.25203.70016.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 - ответный - по Н14, остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Фаски по контуру зуба 0,5x45°
5. Проверить по инструкции
6. Клеймить окончательную приемку электрохимическим способом. Допускается химическое клеймение. ④



②	Обозначение	L	Масса
⑤	5.05	50j66(+0,008)	0,45

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

5.05		
Лит	Масса	Масштаб
А	см. табл.	1:1
Лист	Листов 1	
шестерня		
сталь 20Х ГОСТ 4543-71		

Изм. подл. Подпись и дата

копиравал

Формат А3