

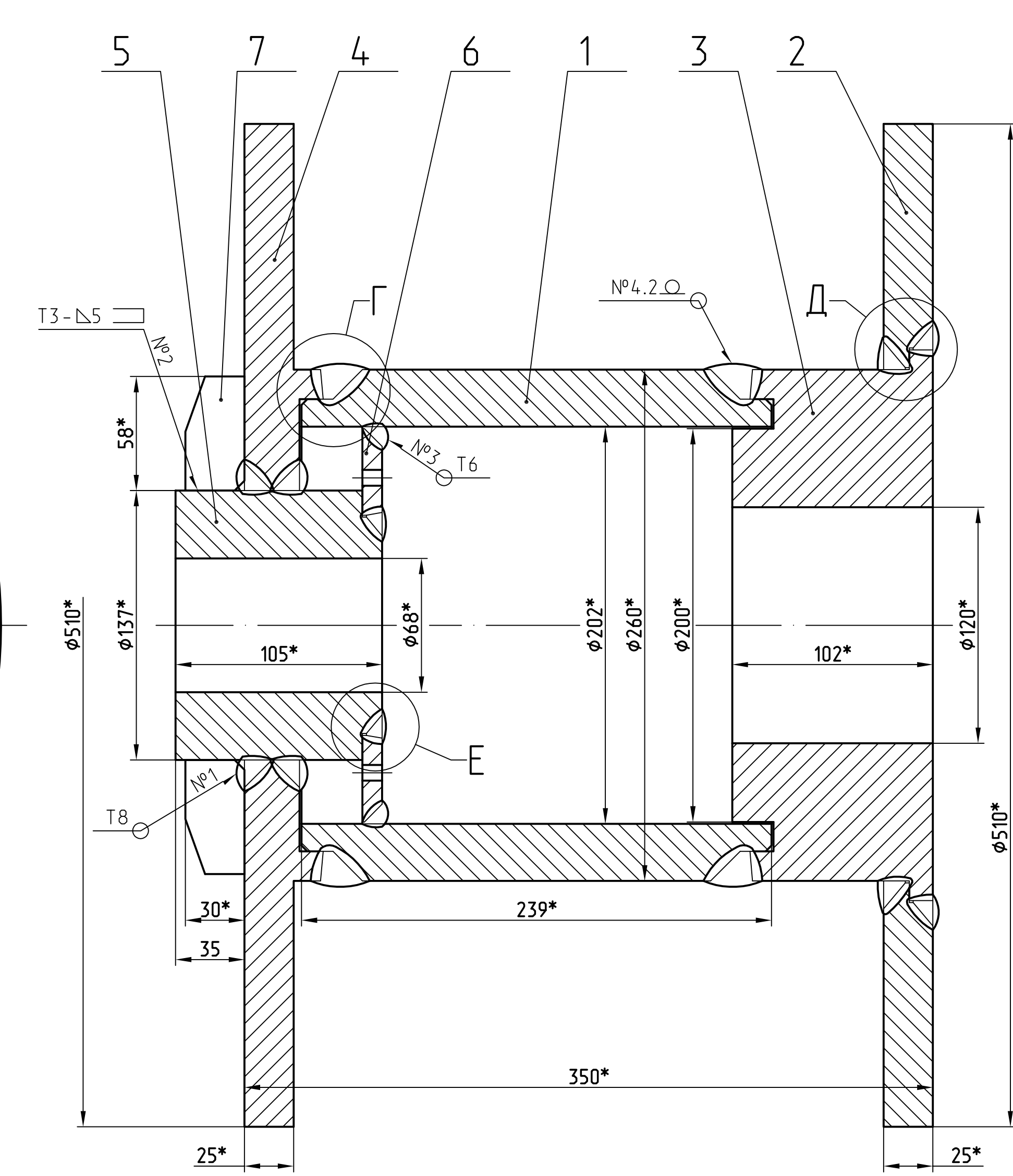
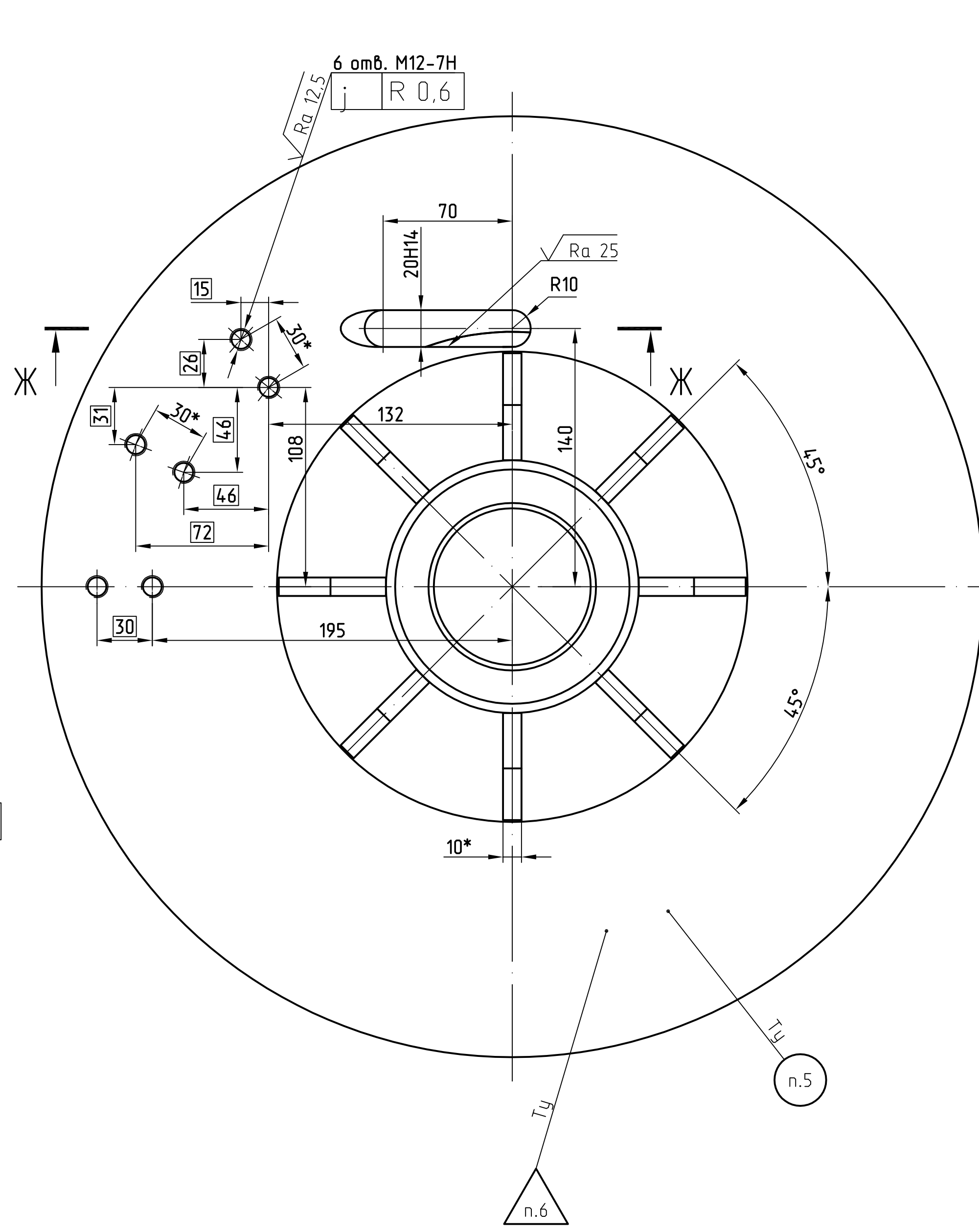
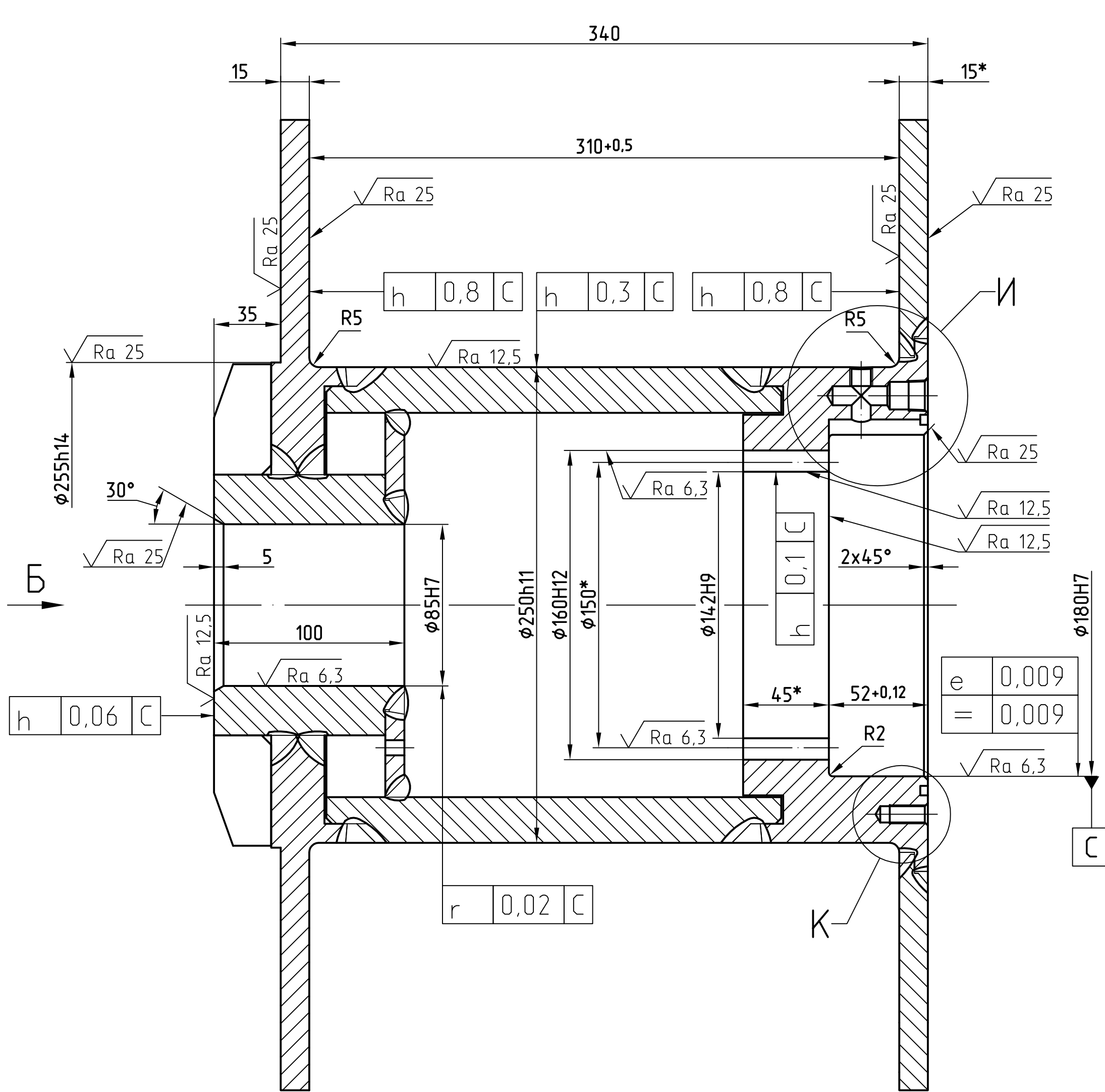
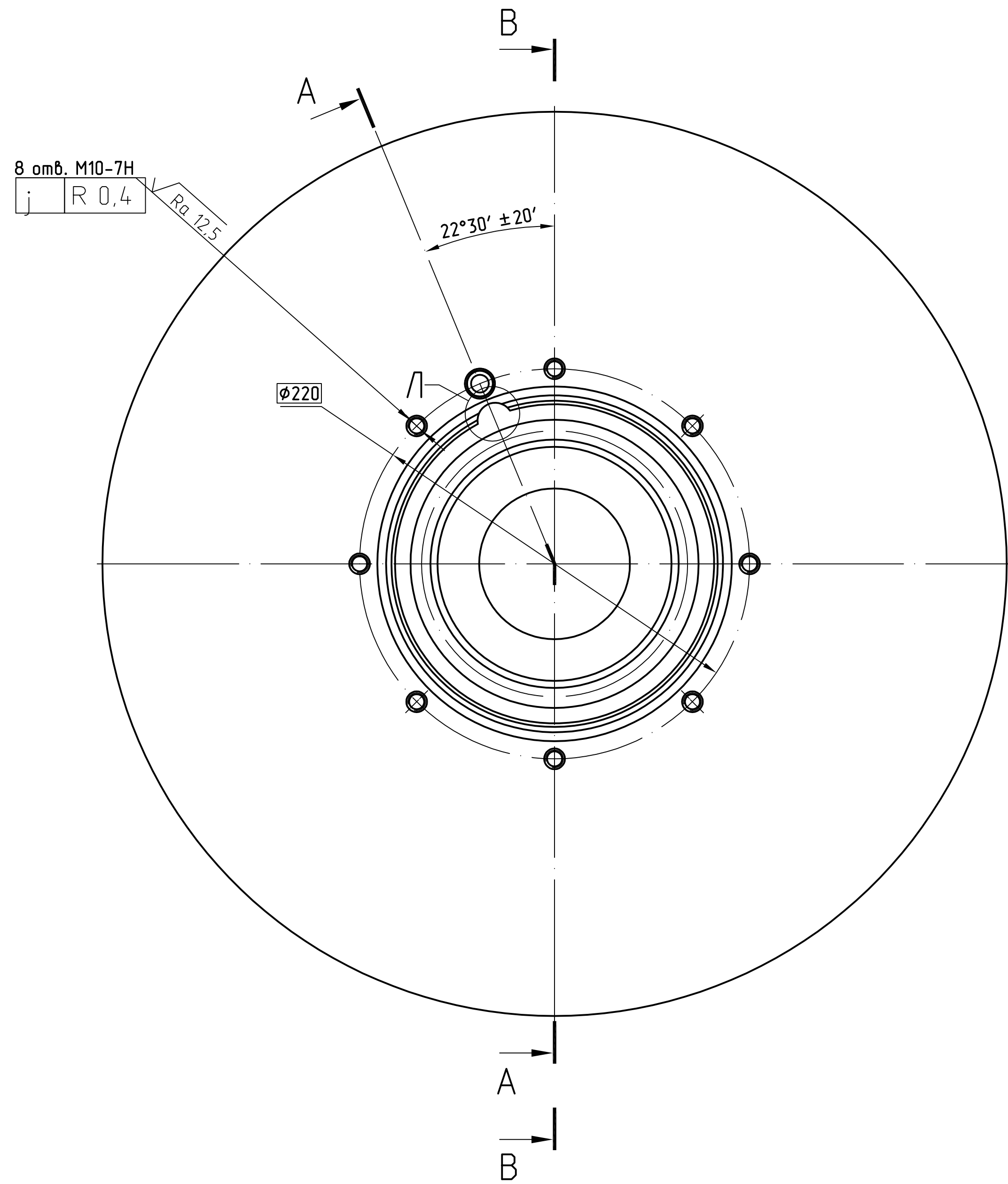
93 SLO 77 090 77

A-A

Б

В-В

до мех. обработки



Л (2:1)

Г (2:1)

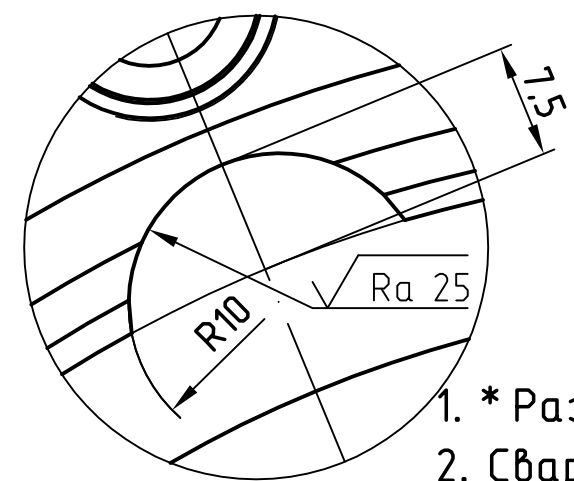
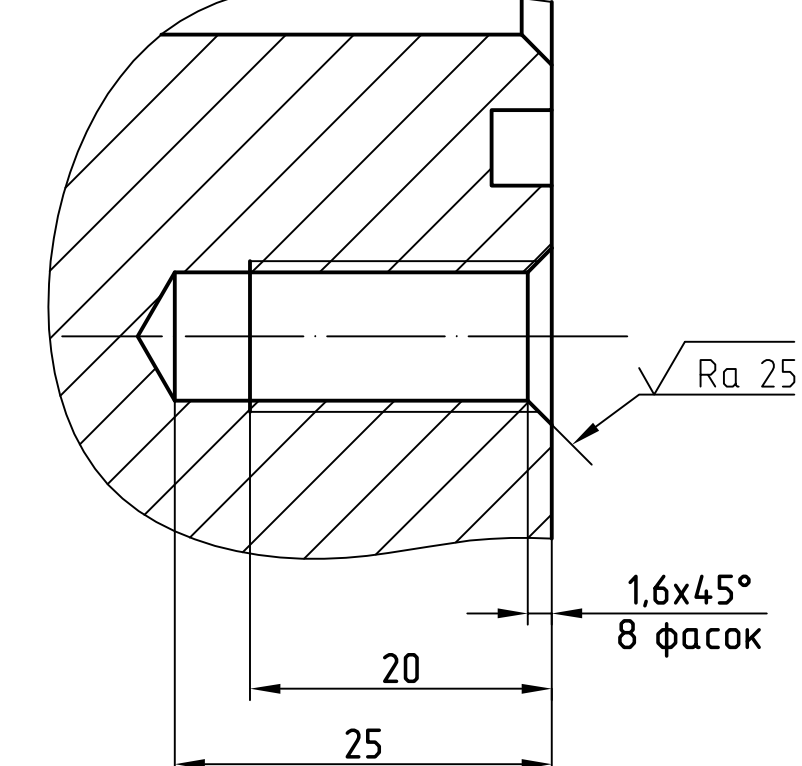
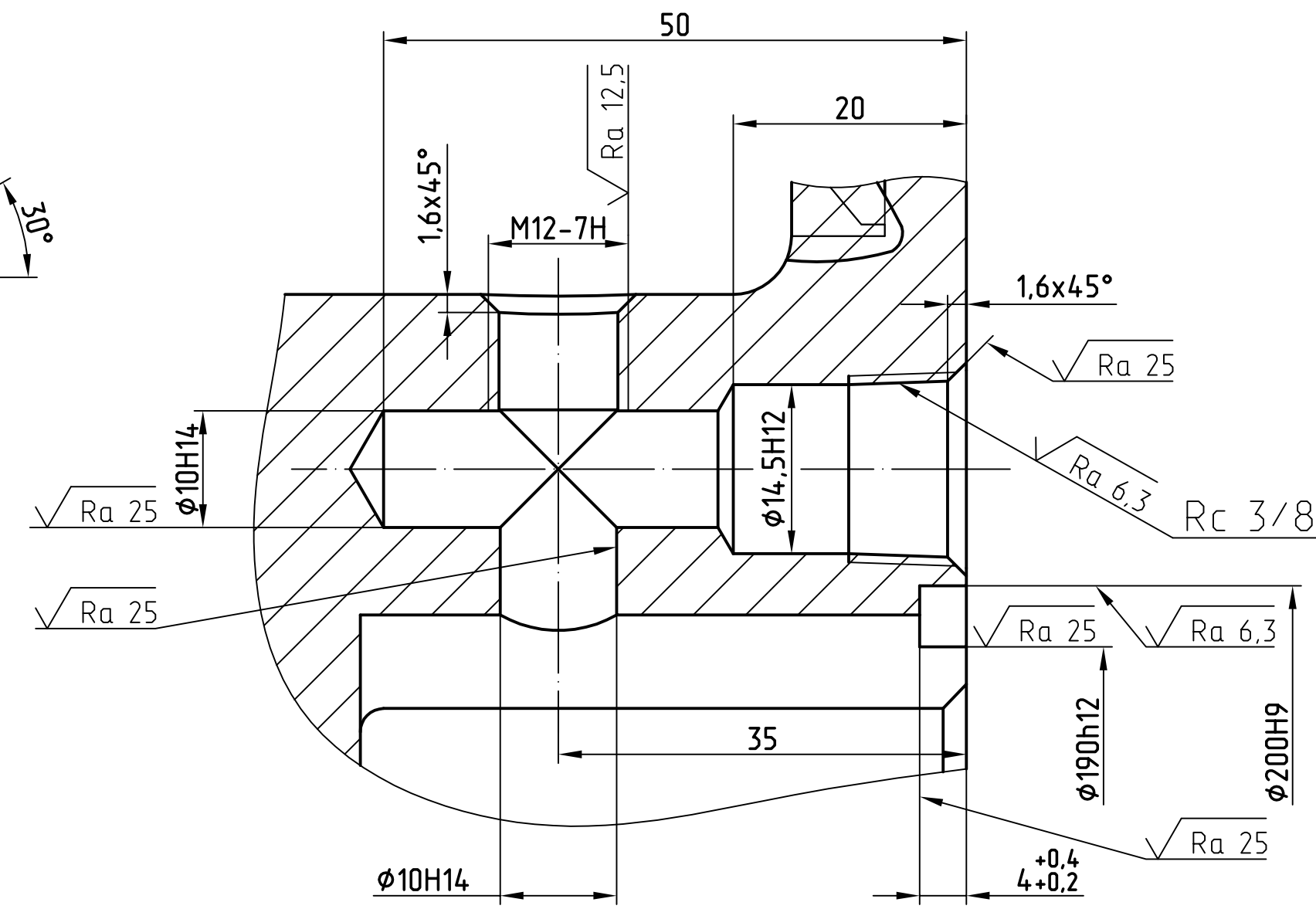
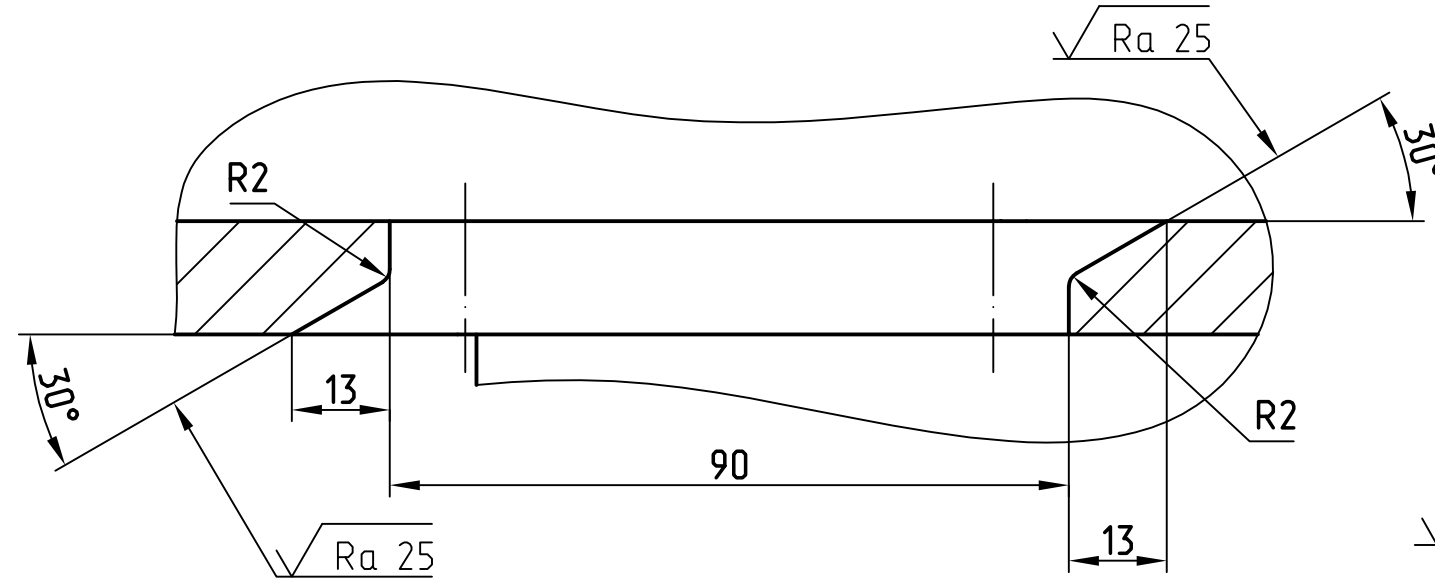
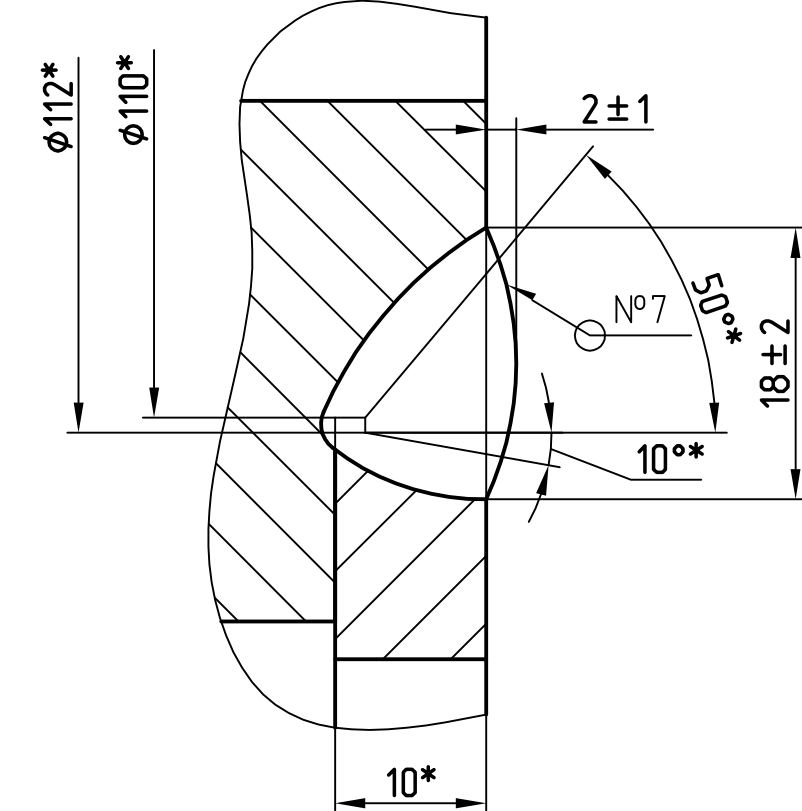
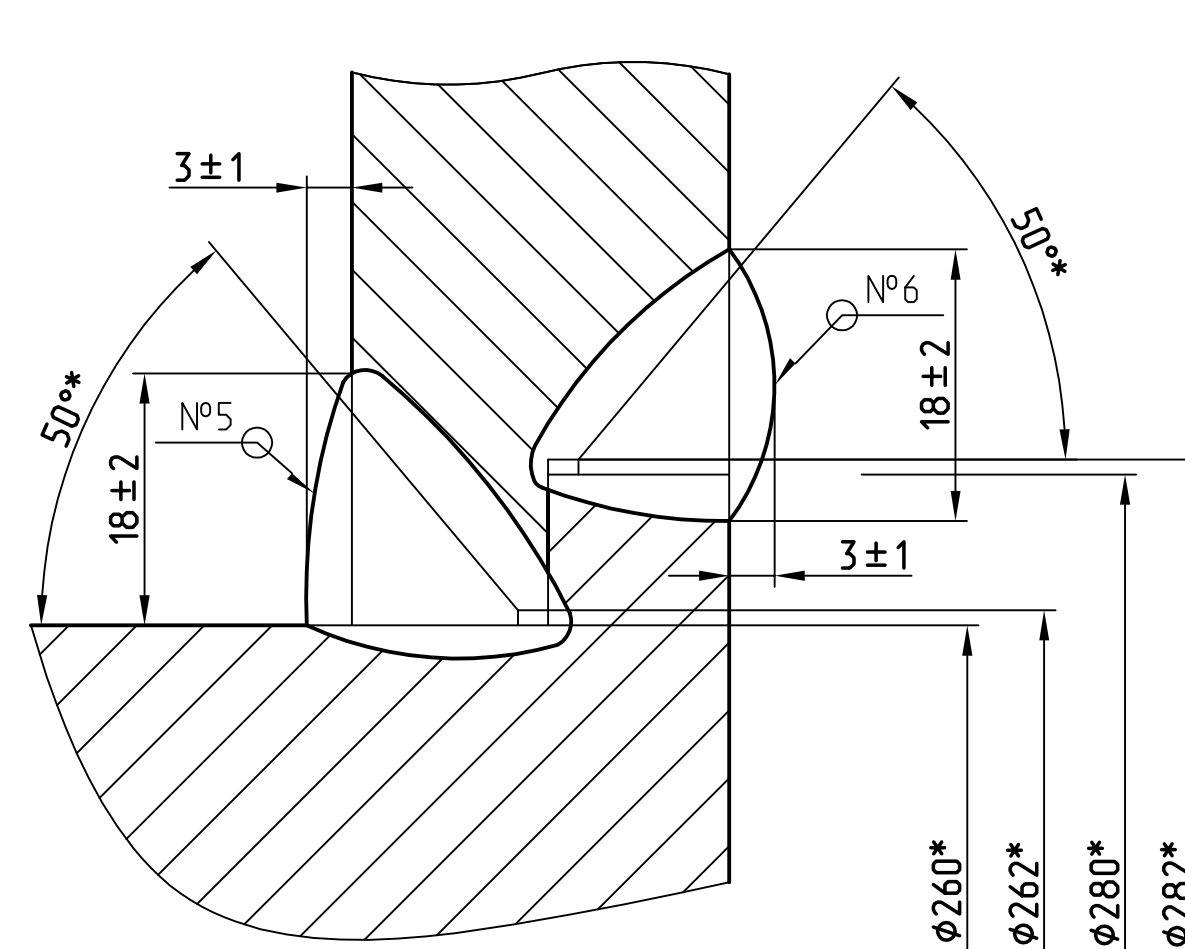
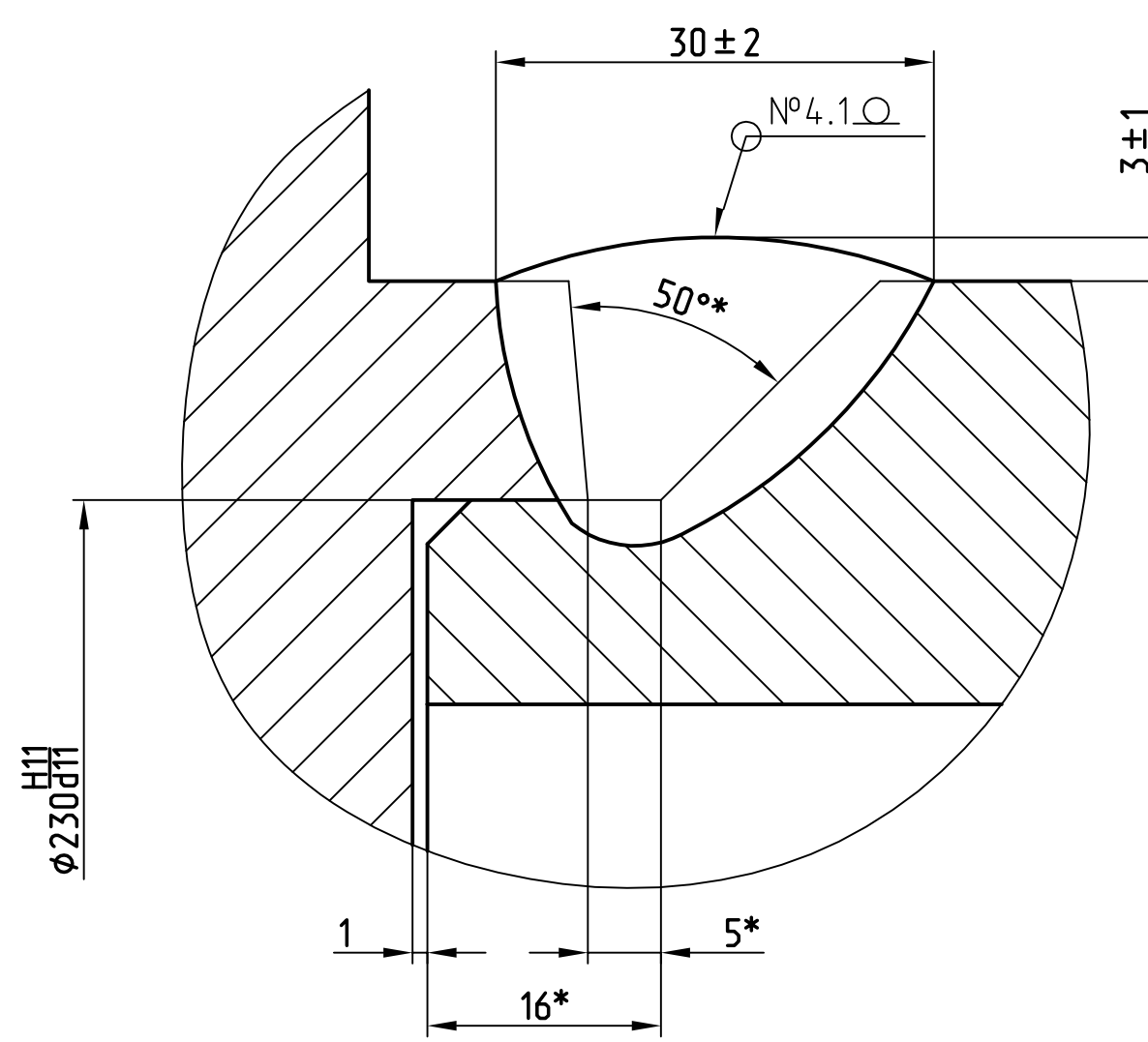
Д (2:1)

Е (2:1)

Ж-Ж (1:1)

И (2:1)

К (2:1)



- * Размеры для справок.
- Сварные швы №1, №2 и №3 по ГОСТ 14771-76, остальные - нестандартные. Способ сварки - УП (ИП).
- После сварки - термообработка.
- Неуказанные предельные отклонения механически обрабатываемых поверхностей $\pm IT_{16}^{14}$.
- Маркировать товарный знак предприятия-изготовителя, номер заказа и обозначение ударным способом по СТП 22.06-2007.
- Клеймить окончательную приемку клеймом ОТК ударным способом по СТП 22.06-2007.

Модуль	m	5
Число зубьев	z	30
Угол профиля	α	20°
Коэффициент заголовки	ha*	0,8
Высоты ножек	hf*	1,0
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-B
Длина общей нормали	W	53,76 ^{+0,14}
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	Fr	0,071
Допуск на колебание длины общей нормали	Fvw	0,050
Допуск на разность шагов	fvpf	0,045
Делительный диаметр	d	150
Толщина по хорде	S	7,85
Высота до хорды	ha	5,10
Число зубьев в длине общей нормали	Zw	4

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	44060.44.015 СБ
Разраб.				Барабан
Проб.				Лист 103
Т. контр.				Листов 1
Нач. сект.				Формат А2х3
Н. контр.				
Умб.				

Копировал