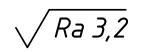
484-205.03.00¢ Ra 1,6 Α **≠** 0,025 A V168,8 H9 (-0,1) *1*x45° 2 фаски 09Ø Ø145 Ø145 Ra 0,80 Ø40H7 (+0,025 *R6 1*x45° *R6 R6* 0,5x45° 2 фачки 15±0,1



Модуль	m	2,5			
Число зубьев	Z	62			
Угол наклона зуба	β	20			
Исходный					
нормальный	_	ΓΟCT 13755-81			
контур					
Направление	_	Левое			
линии зуба		/ IEUUE			
Коэффициент	X	-0,3			
смещения	^	-0,5			
Степень					
точности по		8-8			
ΓΟCT 1643-81					
Делительный	d	165,33			
диаметр	U	ער,בטו			

- 1. Заготовка штамповка. Термообработать для снятия напряжений.
- 2. Поверсхности, обозначенные штрих-пунктирной линией, цементировать.

Глубина слоя на шлифованных поверхностях h 0,4...0,7 мм, нешлифованных h 0,6...0,9 мм.

- предел прочности > 1275 МПа (130 кгс/мм <sup>2</sup>.),
- твердость цементированной поверхности > 88 HRN15;
- твердость сердцевины 35...43,5 HRC.

Допускается наличие цеменитрованного слоя на прилежащих поверхностях.

- 3. Перед цементацией на торцах зубьев и впадин снять фаски 0,4...0,6x45°. Заправку торцев зубьев и впадин и шероховатость поверхностей впадин принимать по контрольному образцу.
- 4. Неуказанные предельные отклонения размеров: Н14, h14, ±IT14/2.
- 5. Данные для контроля зубчатого венца выбираются по ГОСТ 1643-81.

					ABY-205.03.004						
						/lum.		Масса	Масштаδ		
Изм.	Nucm	№ докум.	Подп.	Дата	Зубчатое колесо						
Раз	ραδ.	Надточий			Jyonamoe koneco			0,2	1:1		
Про	в.	Чиркин									
Т. к	онтр.					Лист		Листо	в 1		
Нач	.отд.				Сталь 16ХЗНВФМБ-Ш	МГТУ им. Н.Э.Баумана					
Н. к	контр.			T914-1-3242-81		РК-3					
Утв					1314-1-3242-81	PN-3					

1 Копировал

Формат АЗ

2