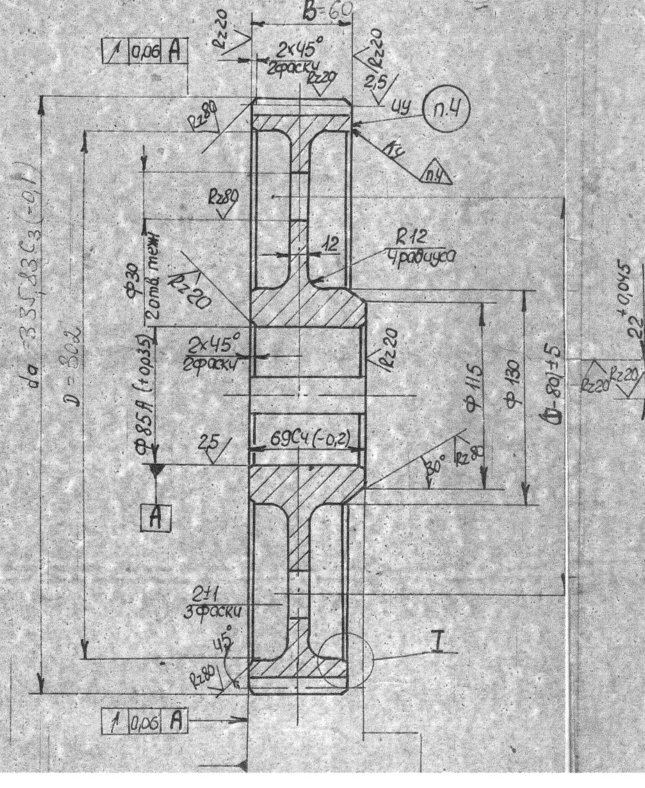
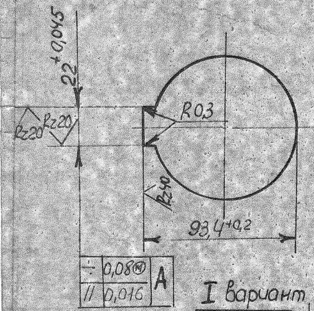
249-28223

Rz 40 √(√)

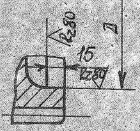


B=60
Rz20
2x45°
2фаски
Rz20
Rz20
2,5
ЧУ
п.4
Rz80
п.4
Rz80
R12
4 радиуса
12
Ф30
2отв. тех.
Rz20
da = 335,83C_3(-0,1)
D = 302
2x45°
2фаски
Rz20
Ф85A(+0,035)
25
69C_4(-0,2)
30°
Rz80
Ф115
Ф130
Ф-80)±5
A
2±1
3фаски
45°
Rz80
I
0,06 A
0,06 A



22+0,045
Rz20
Rz20
R0,3
Rz40
93,4+0,2
0,08 Ⓜ
// 0,016
A

I вариант



Rz80
15
Rz80
D

Наименование		Обозначение: 167.043-						
			02	03	04	05	06	07
Модуль	m	4						
Число зубьев	Z	59	62	66	69	72	75	77
Угол наклона	β	29° 32' 29"						
Направление линии зуба	—	~~правое~~ левое						
Нормальный исходный контур со срезом	—	ГОСТ 13755-68						
Коэффициент смещен.	x	0	0	-0,16	-0,28	-0,4	-0,52	-0,6
Степень точности	—	10-8-8-B ГОСТ 1643-72						
Толщина по хорде	$\bar{S}_y$	5,09		4,94-0,09	4,63-0,09	4,27-0,09	5,82-0,09	5,97-0,09
Высота до хорды	$\bar{h}_{oy}$	2		2,43	2,00	1,58	3,86	4,15
Делительный диаметр	d	271,26	285,06	303,45	317,24	331,03	344,83	354,02
Диаметр вершин зубьев	da	279,26C_3(-0,	06C_3(-0,1)	310,17C_3(-0,1)	323C_3(-0,1)	335,83C_3(-0,1)	348,61C_3(-0,1)	357,22C_3(-0,1)
Диаметр обода	D	245	260	278	288	302	314	323
Толщина обода	B	60						54
Масса, кг	—	12,0	12,3	13,5	14,5	15,6	16,5	18,6

1. HB 262...311.
2. Предельные отклонения штамповочных размеров по II классу ГОСТ 7505-74.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров, полученных механической обработкой; отверстий - по A_7, валов - по B_7, остальных - CM_7.
4. Маркировать и клеймить на расстоянии не менее 5мм от впадин зубьев.

Цех	Аглофабрика-2	Объект	Редуктор ЦГ-500
Сверил	Невойвода		249-28223a
Н.бюро	Погарелов		

К сбор. черт 249-28221

Арх. № 144/37044

167.043			
	Лит.	Масса	М-б
Колесо зубчатое левое m = 4 Z = 72	6	см. табл.	—
	Лист	Листов	
Сталь 45 ГОСТ 1050-74	ЛПО, Эскалатор ОГК		