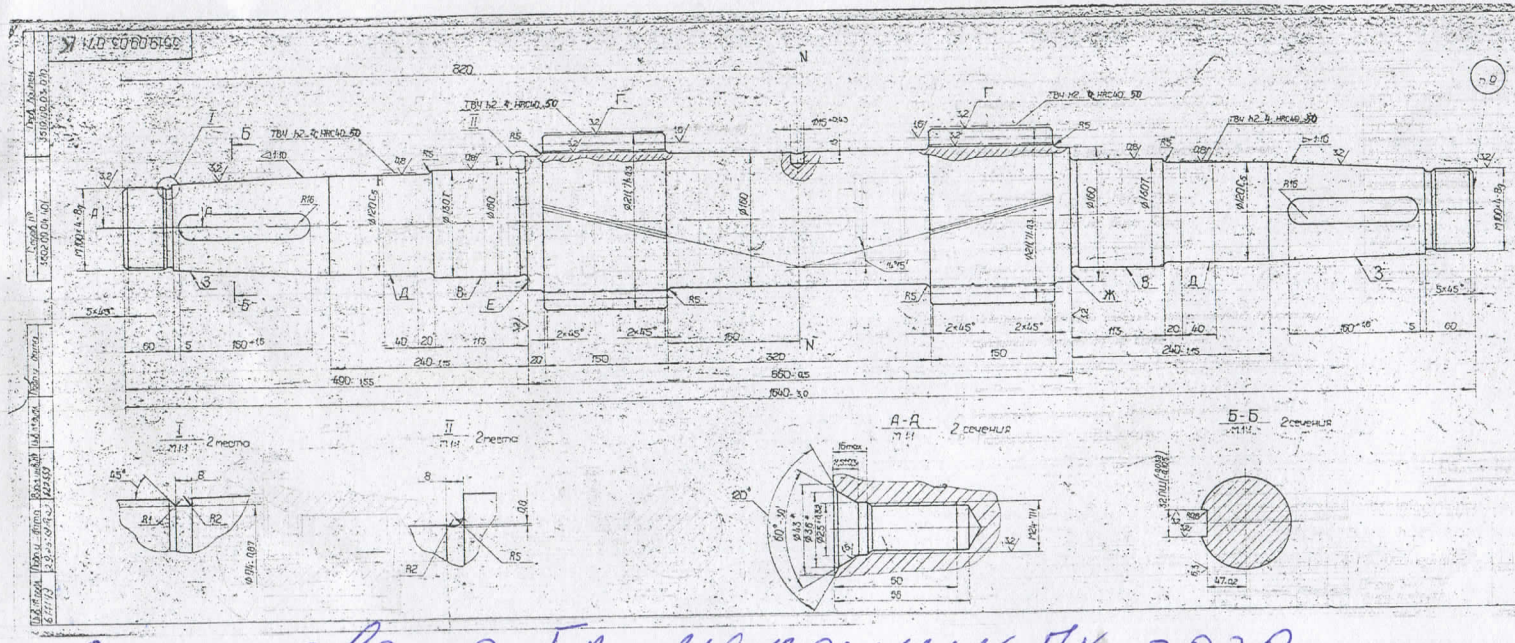

1. * Размеры для справок.
2. Поковка гр. III НВ248-293 ГОСТ 8479-70.
3. Обработку зубьев ТВЧ произвести по всему контуру.
4. При контроле в центрах допускается биение:
   поверхностей В – не более 0,025 мм
   поверхностей Г – не более 0,05 мм
   поверхностей Д – не более 0,1 мм
   торцев Е и Ж – не более 0,02 мм.
5. Овальность и конусообразность поверхностей В не более половины допуска на посадочный диаметр.
6. Смещение вершины шеврона относительно плоскости симметрии зубьев ПН не более 0,5 мм.
7. Перекос оси шпоночного паза относительно оси поверхности З не более – 0,15 мм.
8. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ1.
9. Маркировать: а) обозначение
   б) номер плавки.

Модуль	m	10
Число зубьев	Z	16
Угол наклона	β	14° 15'
Направление линии зуба	—	шевронное
Нормальный исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	+0,3
Степень точности по ГОСТ	—	8-3-5-5
Длина общей нормали	W	78,92 -0,08 -0,14
Делительный диаметр	d	185,71
Угол наклона линии вершины зуба	β_a	15° 09'
Диаметр впад.	D_f	177,594
Высота зуба	h	22,5
(2) Постоянная хорда зуба	$\bar{S}_c$	15,8
(2) Высота до хорды	$\bar{h}_c$	10,13

Годен на 1981 г.

(2)	2	3519.09.03.071						3519.09.03.071			
Изм.	Кол.	Лист	N док.	Подп.	Дата			Вал-шестерня	Лит.	Масса	Масш.
Разраб.		Шестов								230	1:2
Пров.		Варсанов							Лист	Листов	
Т.контр.								Сталь 34ХН1М ТУ108-11-592-80			
Н.контр.		Самусева								КБ-1	
Утв.											

Копировал: Рабов Формат А2

Согласовано Гл. механик ПК. 2020
~~Пожат~~ Макаров

Согласовано на 2020 г.
Вед. инж. ОТКР
ЧАО „УГОК" Лобах В.В.