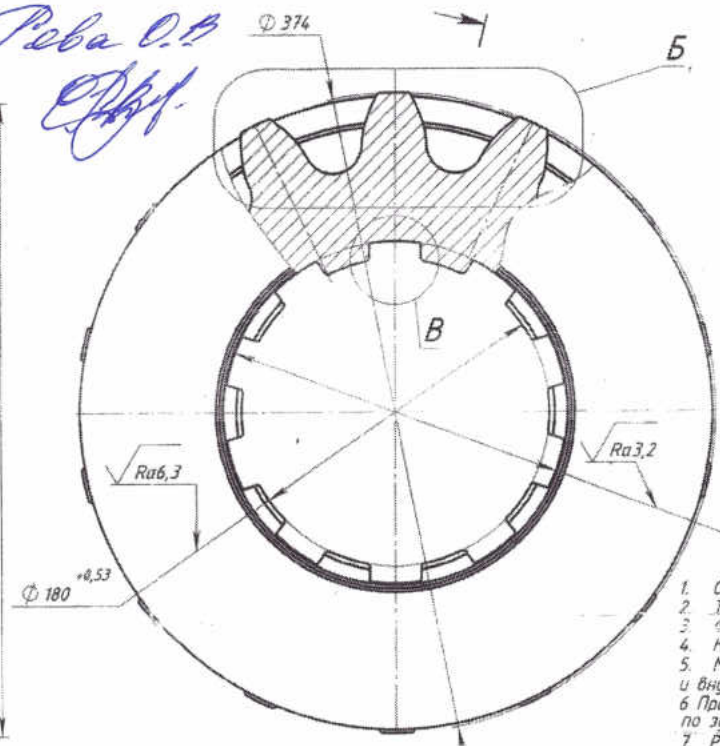
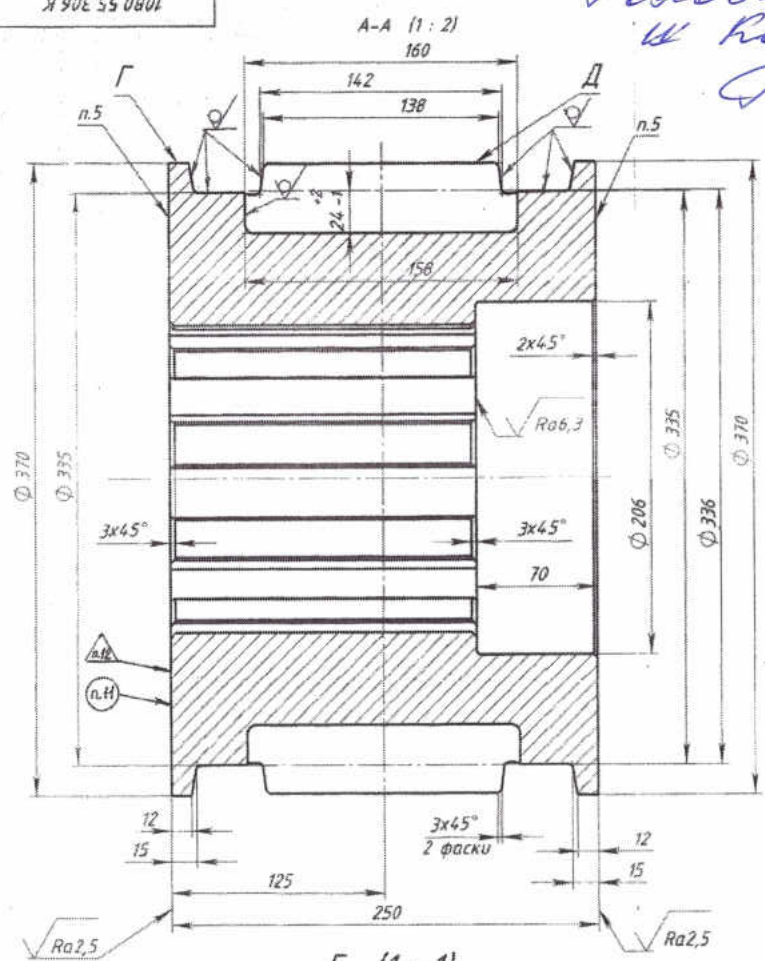


Изготовлено на 2025 г.
Головной механик
и Романовского
Рева О.В.
Ефр.

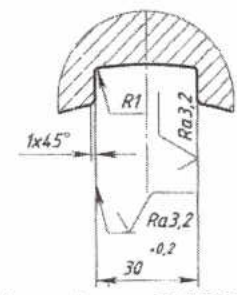
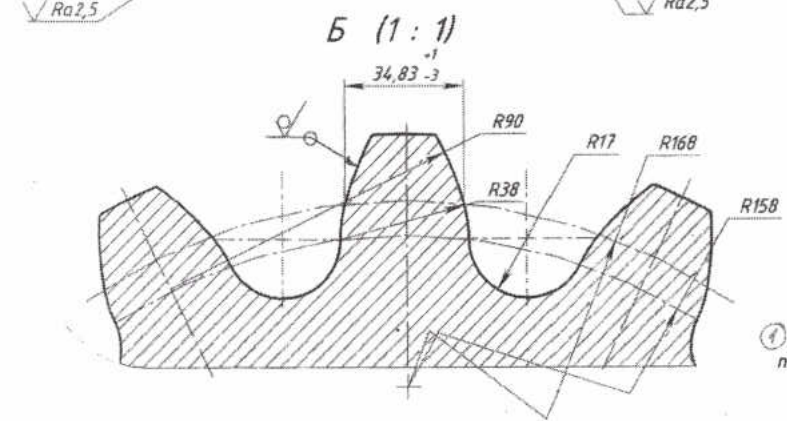
1080.55.306.K

✓ Ra12,5 (✓)



Модуль	m	24
Число зубьев	z	14
Предельные отклонения основного шага		$\pm 1,5$

Условное обозначение отверстия	Д10х180х200х30
Число зубьев	Z=10



- Отливка 1-й группы ГОСТ 977-88.
- Точность отливки 11т-0-0-10 ГОСТ 26645-85.
- Формовочные уклоны ГОСТ 3712-80.
- НВ 290...330
- Место замера твердости для заказов на экспорт и внутреннего рынка.
- При поставке на ПАО "ИНКО" замер проводить по зубу на поверхности Д.
- Раковины на поверхности зуба не допускаются, на поверхности Г допускаются черновины.
- Ось симметрии одного из шлицевых пазов должна совпадать с осью симметрии одного из зубьев. Допускается смещение 1 мм. Место совпадения отметить риской L=10 мм h=0,5 мм.
- Поверхность Д проверить на станке.
- Неуказанные предельные отклонения размеров обработанных поверхностей: H14, h14, IT14/2.
- Маркировать товарный знак, обозначение чертежа шрифтом h=30 мм ГОСТ 14.192-76, краской.
- Клеймо ОТК.
- Условия эксплуатации УХЛ1 ГОСТ 15150-69.
- Условия хранения и транспортировки 5 (ОЖ 4) ГОСТ 15150-69.
- Покрытие грунтовка ГФ-0119 ГОСТ 23343-78, шлицы и зубья - В34 ГОСТ 9.014-78.
- Остальные ТТ по ДСТУ 2364-94.

11. Маркировать по ТИ 013.35484610.027-2017 п.3.2.1, п.3.1 шрифтом h=4,0мм.

1080.55.306.K				Лит. Масса Масштаб		
Шестерня кремельная				125 1:2		
Сталь 35ХН2М1 ТУ У 27.5-31550176-005-2007				Лист 1		
000 "МЕТИНВЕСТ-КРМЗ"				Формат А2		