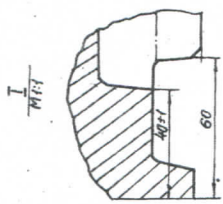
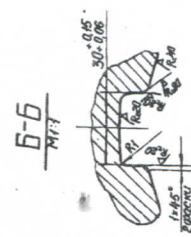
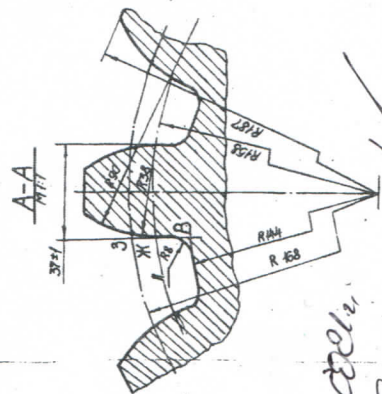
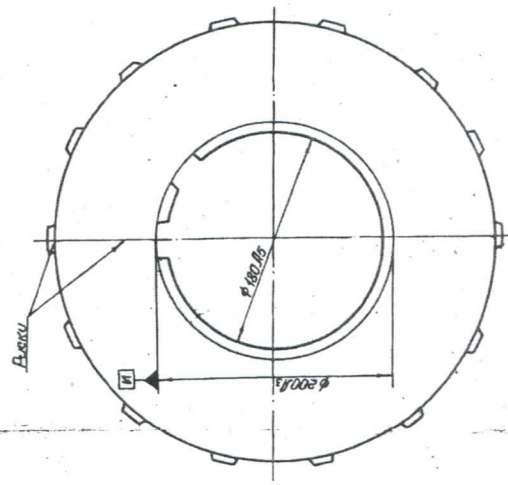
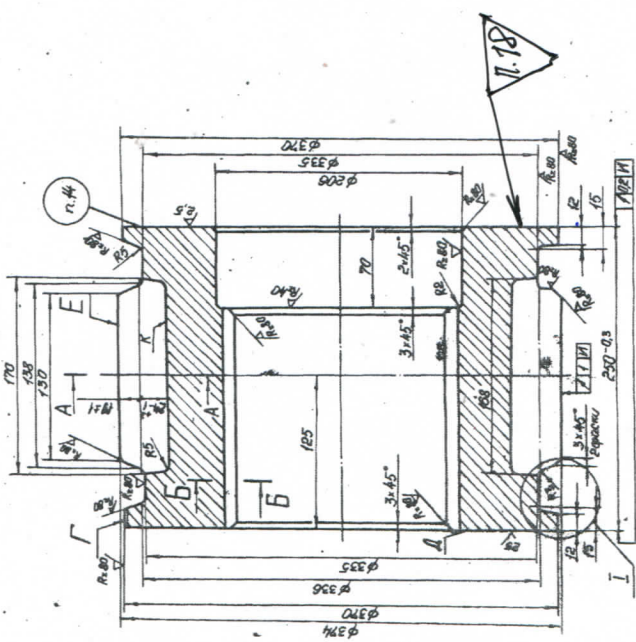


1080.55.306



Внешний вид детали
 на рисунке
 14.01.20
 от 14.01.20
 1080.55.306

Материал	Сталь	24
Число зубьев	2	14
Профиль зуба	1	1.5
Модуль	1	1.5

1. НД 228... 269.
2. Качество обработки поверхности покрываемой детали соответствует группе 3 технической системы.
3. Допусковые отклонения линейных размеров по классу точности ГОСТ 2003-55 (СТП 17588-75).
4. Зубы Т84; HRC > 35.
5. Шлицы обработаны на шлифовальном станке.
6. Все шлицы имеют одинаковую форму и одинаковую глубину.
7. Допусковые отклонения линейных размеров по классу точности ГОСТ 2003-55 (СТП 17588-75).
8. На поверхности Г допускаются царапины.
9. На поверхности И допускаются царапины.
10. Участок ВК на зубе выгнут по радиусу R.
11. Поверхность Е обработана на шлифовальном станке.
12. На поверхности зуба допускаются царапины.
13. Линейное уклонение профиля зуба по длине зуба не более 30.
14. Маркировка по номеру заказа, обозначение.
15. Данная деталь изготавливается с деталями черт. 1014.53.211-2 и отливается заливкой зуба.
16. На поверхности К допускаются царапины.
17. Наличие зазора и припуск на шлице М.
18. Разрешается не более, чем на трех зубцах с одной стороны зуба после удаления дефектов допустимая усадка до 3мм размерами не более 20-30 мм. В утолщении допускаются отклонения до 0.05 мм.

1080.55.306	1080.55.306
Шестерня	Шестерня
Кремальверная	Кремальверная
55XHM1	55XHM1