

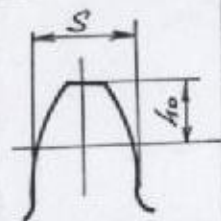
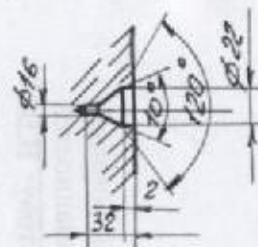
Вид по стрелке А.

Затв. МВ сверлить при
установке рычага
конечного вык
лючателя



Технические требования:

1. Чистовую обработку шекфр^а
выполнять после приварки дет
78-031801/2.



Высота установки
зубометра
h_р = 72,49

Толщина зуба на
расстоянии 18,6
 $S = \frac{18,65}{18,44} \frac{18,6}{18,16}$

1	Степень точности передачи		10x
2	Модуль нормальный	m	12
3	Угол зацепления	α	20°
4	Число зубьев	z	15
5	Величина сдвига инструмента	x	—
6	Предельное отклонение основного шага	Δt°	0,09
7	Допуск на разность соседних окружных шагов	δt	0,115
8	Наибольшая накопленная погрешность окруж. шага	δt_2	—
9	Предельное радиальное биение зубчатого венца	t°	0,15
10	Термообработка до твердости	—	—
11	Наибольшее биение окружности выступов Допуск на радиальное	E_D	0,28

Скопировано с изношенной
кальки за № 238-3399
Дата: 1991.12.20
Копир: Козь Коваленко
сверил: Писаренко 2.01.92г.
Н.зюро: [подпись]

2	238.33
17.9	15.48

78988-40	78-030301/1		
Шестерня		Вес в кг	М-5
		36	1:2
Сталь 45	Госплан УССР		
Рост 1050-52 60	ГОСБЕЗ УМ		

Цех	Доменный
-----	----------

	Подпись	Фамилия	Дата: 5/II-63
Копиров.		Сметанникова	238-339