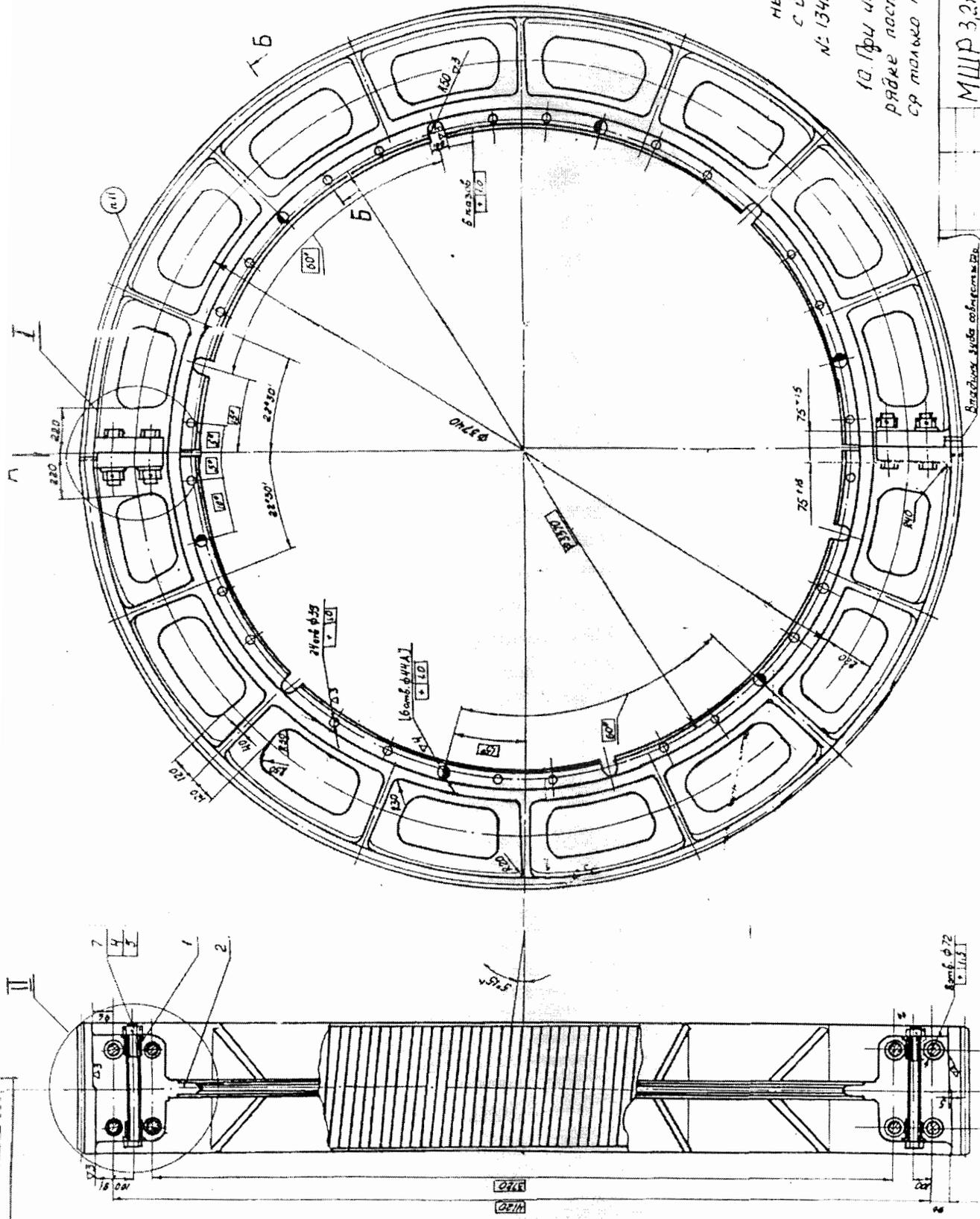


Модель нормальная	МД	16
Число зубьев	Z	278
Угол наклона зуба	β	5°15'
Направление зуба		правое
Целодный модуль	m	13,25 - 68
Коэффициент смещения	x	-0,5
Степень точности		Ст 8-Х
по ГОСТ 1342-56		
Толщина зуба по корню	b_k	193 - 0,27
Шеврообразная высота	h_k	8,02
Высота над рабочим		
выступом зуба	b_0	0,34
высота над рабочим		
выступом зуба	b_1	0,17
Характерные отклонения		$\pm 0,018$
вступило шлица		
Допуск на изготовление	b_0	0,06

1. Чистота необработанных поверхностей должна соответствовать классу 5 по нормам 4/23-1.
2. Допускаемое отклонение размеров отливки по III классу точности, нормами 3.
3. Нецелозачные лительные радиусы R...
4. Внутренней стороне отливки с одной стороны диска допускается изъятие металла без дальнейшего прихода.
5. Облицовки после отрезки прихода на лоб.
6. Нецелозачные отливные отливки механически обрабатываемых поверхностей.
7. На поверхности зубьев раковины не допускаются.
8. Обработку по размеру в квалитете с 6-й ступенью черт. М 1342.03 201.05.

№ 1342.04.201 СБ.
 № НВ 137... 217.

10. При изготовлении зубчатого венца в рядке поставки запасных частей производим с целью предварительное сверление по рис.



МШР 3,2,3,1	1342.08.265 СБ	Лист	№	Н-Б
Венец зубчатый	разъёмный	4	9040	1:2
Сборочный чертеж		Лист 1	Листов	
		Чертеж составлен ОГК ГМ		

Вертку отб. φ44 А. Ограничительная развертка производится вала заказчика.
 1) Маркировать по нормам Р51-1.

Разработчик: Давид Мельник
 Проверил: М. Ковалев
 Инженер: М. Ковалев

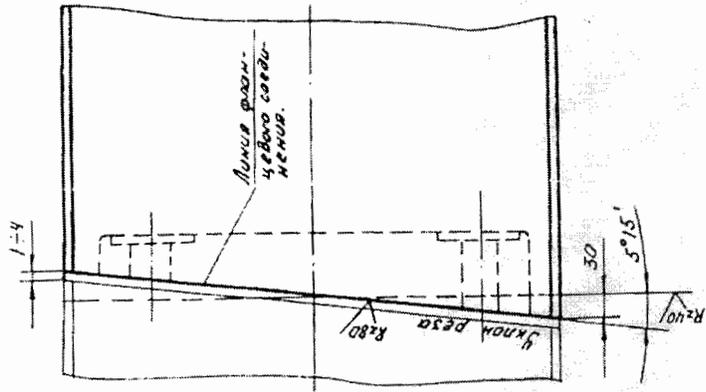
№	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД.	КОЛИЧЕСТВО
			<u>Документация</u>		
26		1342.08.265СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	1342.08.266	Втулка	4	по черт.
64	2	1342.08.267	Половинка венца		1342.08.265
			Сталь 35А-III ГОСТ 977-65	2	4463кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Болт М64×260-010		
			ГОСТ 10603-63	8	К 419
	4		Гайка М48 ГОСТ 5920-51	2	К 335
			Шпильки ГОСТ 397-66		СТП К 350-70
	5		8×90	2	
	6		10×100	8	
	7		Болт М48×600-010	2	К 417
	8	0.00884	Гайка М64	8	К 300
	9	0.004611	Шайба 64	8	К 349

8
 13/11/74

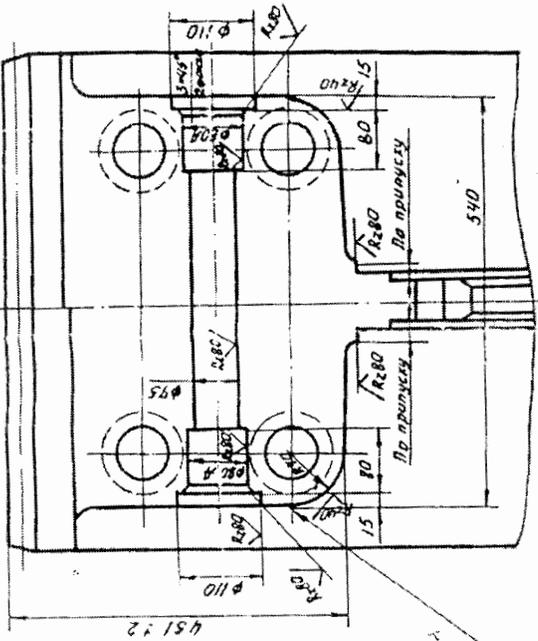
1342.08.265

Курганский филиал
 Мельник *Венца* Венца зчп и атный и

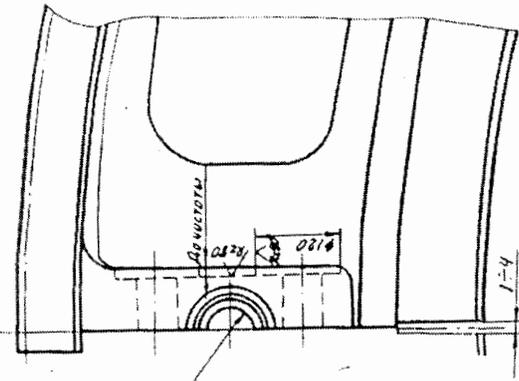
Воз А
М 1:5



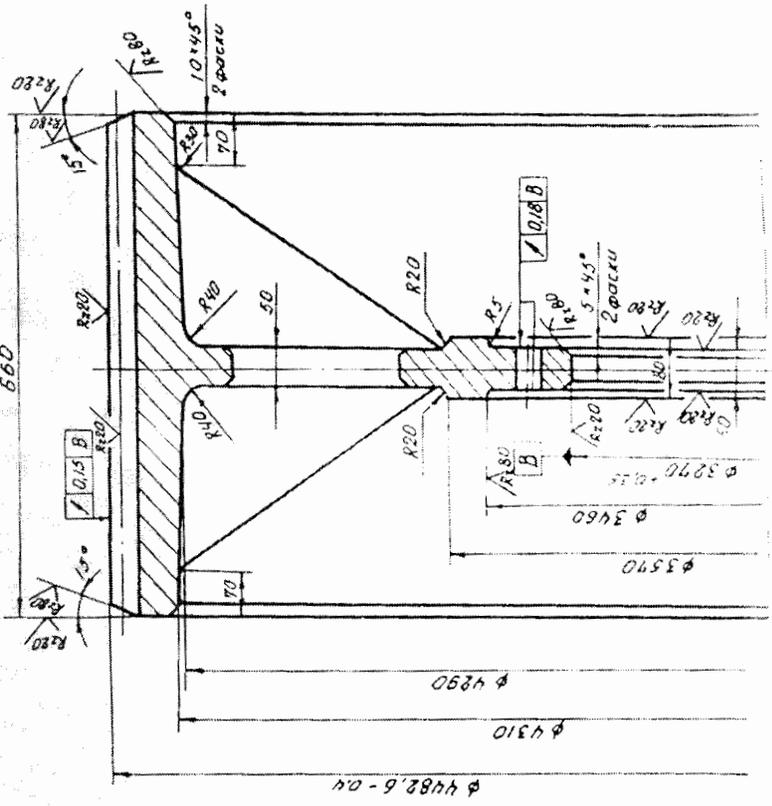
М 1:10



М 1:5



Б-Б (повернутая)
М 1:5
660



МШР 3,2x3,1 1342.08.267

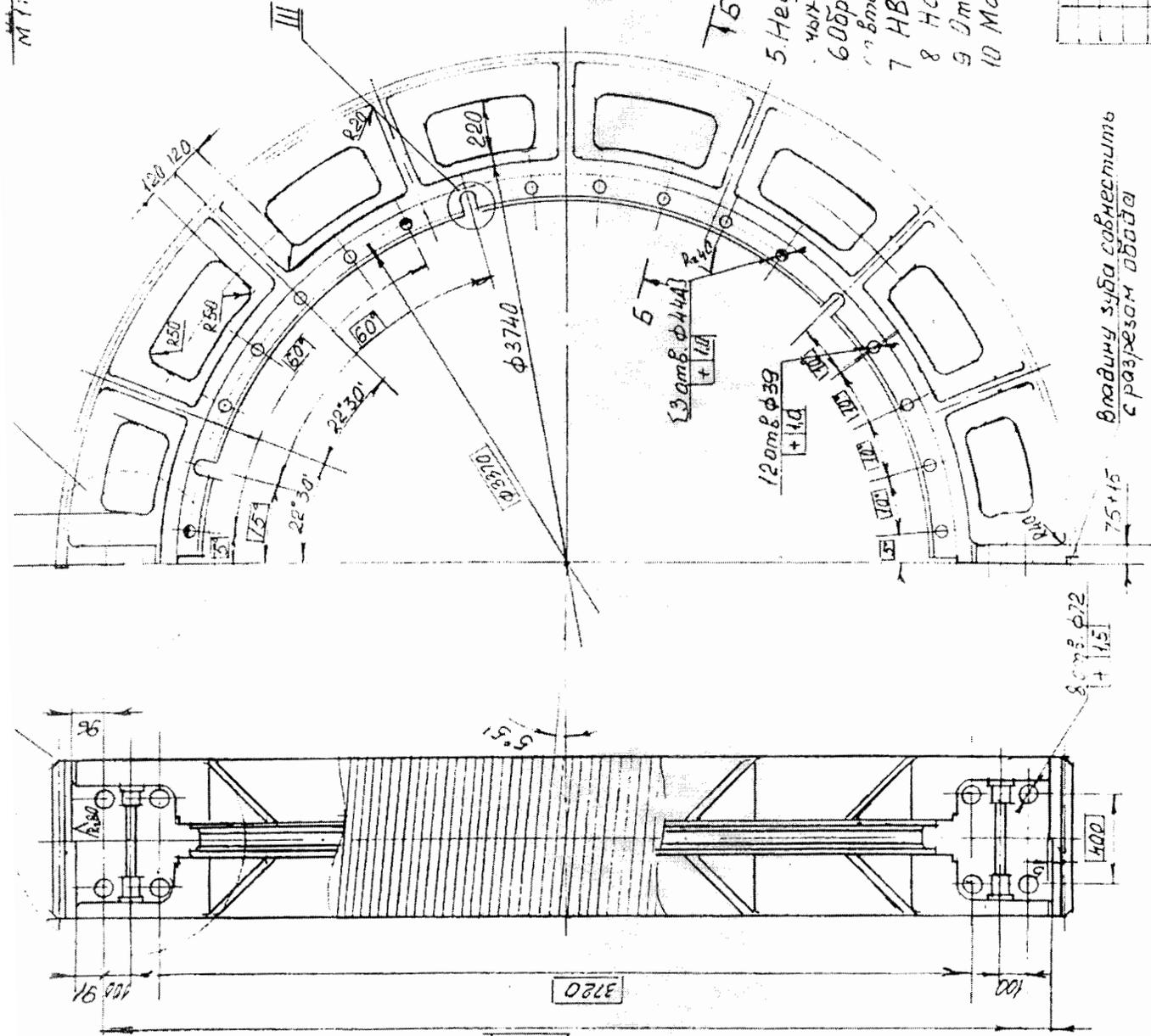
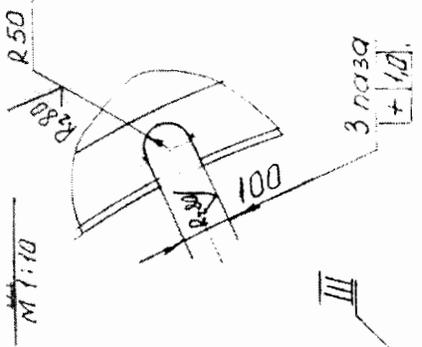
Лист	Масса	М-3
4520		1:10
Лист 2	Листов 2	Лист А17

ПОЛОБОЧНО
ОБЕЩА
Сталь 35-А.Т

Владимир Велескини БСЗЛ
Пробер

V I V /

Модуль нормальный	m_n	16
Число зубьев	z	278
Угол наклона зуба	β_0	$5^\circ 5'$
Направленне зуба	-	прав
Циклоидный контур	ξ	Гос. 1955
Коэффициент смещения исходного контура	-	-0,5
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	Ст 8-
Толщина зуба по хорде	S_x	19,3%
Измерительная высота до хорды	h_k	8,02
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F_o	0,34
Допуск на разность окружных углов	$\Delta \alpha$	0,17
Предельные отклонения основного шага	Δs_{Σ}	$\pm 0,04$
Допуск на направление зубьев	-	0,06



1. Чистота необрабатываемых поверхностей должна соответствовать классу 5 по нормам А123-1
2. Допускается отклонение размеров отливки по ЦК. точн. норм 175
4. Неукрепленные литейные радиусы 10...20мм.
3. С внутренней стороны обода с одной стороны диска и с другой стороны приливные напльбы без дальнейшего их удаления
4. Датчики после отрезки приливной на пов.Г удалить механически
5. Неукрепленные предельные отклонения механически обработанных пов-тей: охватывающих- по Аг, охватываемых- по Вг, прочит. в доп.
6. Обработку по размеру в квадратных скобках производить в сборе, второй полаб. совместно с дет. черт. 1342.03.201сб и 1342.04.201
7. НВ 137-217
8. На поверхности зубьев раковины не допускаться.
9. Отверстия ф 70, ф 44, ф 39 и пазы сверлить в сборе.
10. Маркировать по нормам Р51-1

МШР 32131	1342 03.267	Мат	Масса М
Половина			4520 г.
Венца		Мат 1	Искл. в. ПКО АД
Сталь 35А-1			

впадину зуба совместить с разрезом обода