

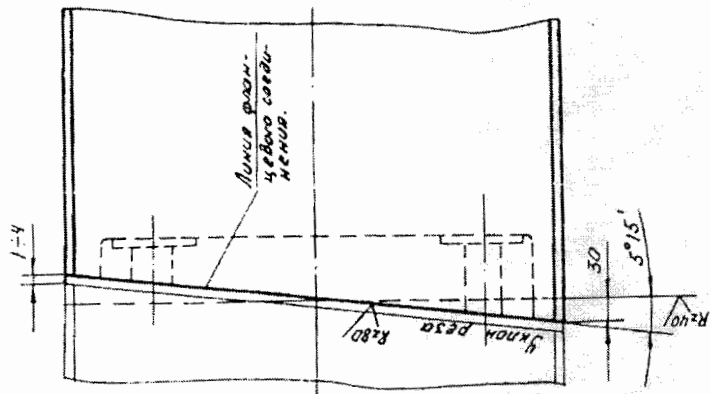
№	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД.	КОЛИЧЕСТВО
			<u>Документация</u>		
26		1342.08.265СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
11	1	1342.08.266	Втулка	4	по черт.
64	2	1342.08.267	Половинка венца		1342.08.265
			Сталь 35А-III ГОСТ 977-65	2	4463кг
			<u>Стандартные изделия</u>		
	3		Болт М64×260-010		
			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

1342.08.265

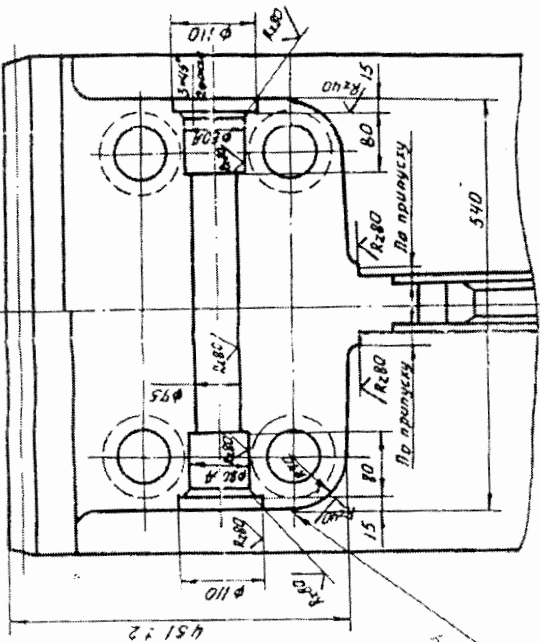
Курганский филиал
Мельник Александрович. Венец зчп и атный и

8. 13/11/74

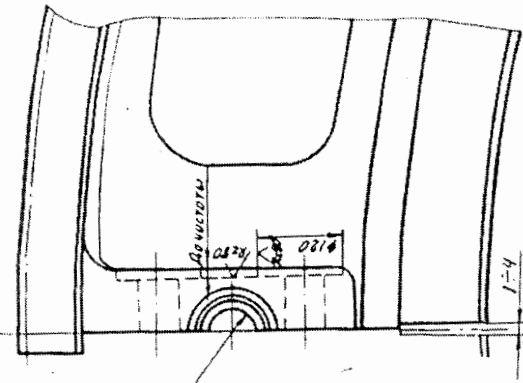
Вид А
М 1:5



М 1:10

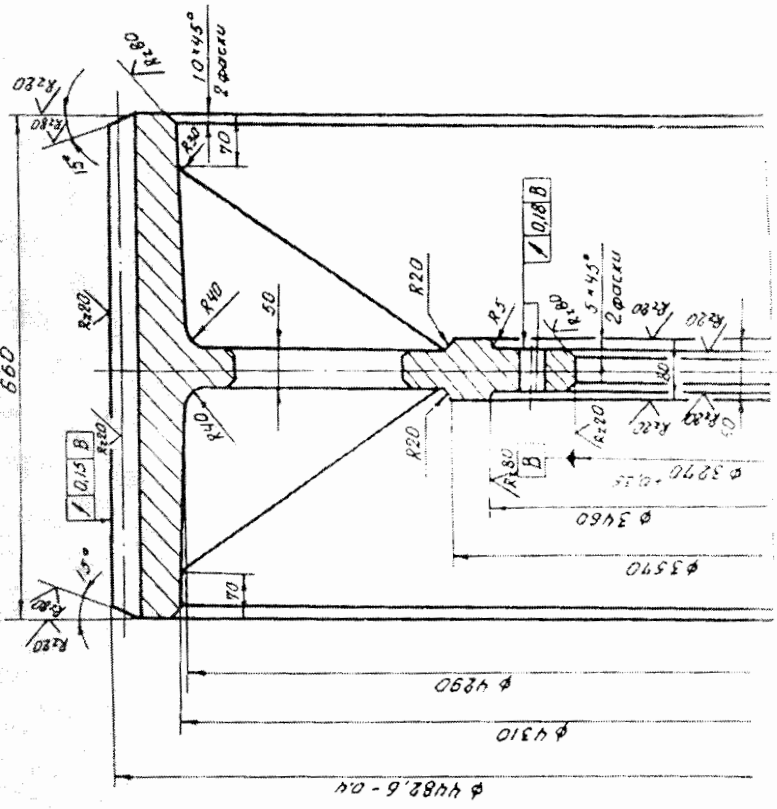


М 1:5



ТЗ свер-
тывается
по лопаткам,
дв.

Б-Б (повернутая)
М 1:5
660



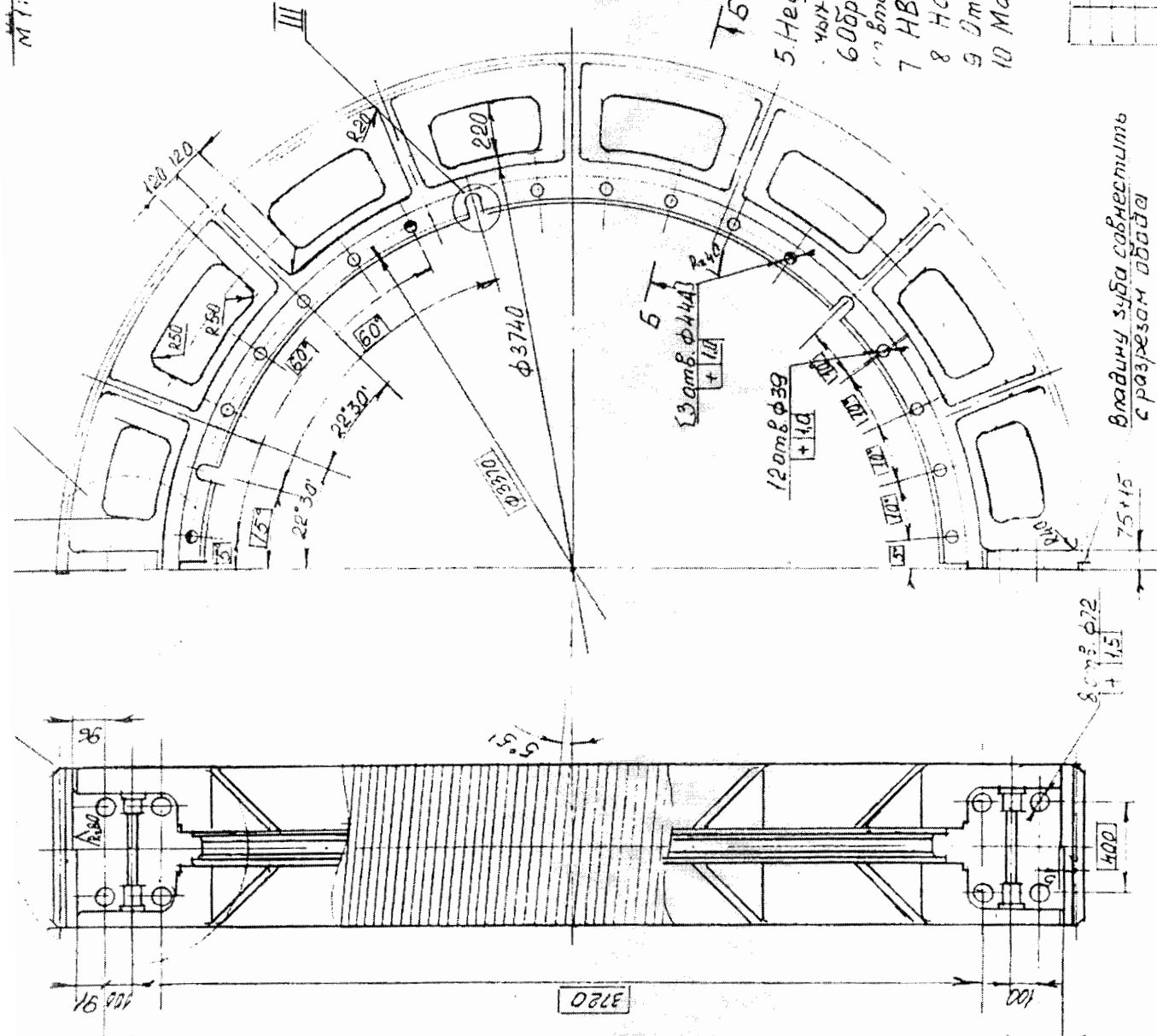
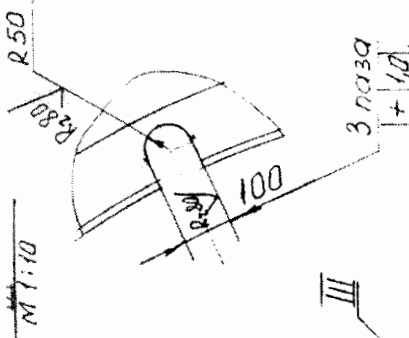
МШР 3,2x3,1 1342.08.267

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

ПОЛОБОЧНИК
ОБЕИЦА

Смаль 35-А-Т

Двадцать Велеских Охот
Пробер



Модуль нормальный	m_n	16
Число зубьев	Z	278
Угол наклона зуба	β_0	$5^\circ 5'$
Направленне зуба		прав
Циклоидный контур		Гос. 1955
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	-0,5
Степень точности по ГОСТ 1643-56		Ст 8-
Толщина зуба по хорде	S_x	193,6
Измерительная высота до хорды	h_k	8,02
Допуск на радиальное вышение зубчатого венца	E_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. Допускаемое отклонение размеров отливки по Цкл. точн. норм 173
4. Неукрепленные литейные радиусы 10...20 мм.
3. С внутренней стороны обода с одной стороны диска и с другой стороны приливные напыльи без дальнейшего их удаления
4. Датчики после отрезки приливий на пов. Г удалить механически
5. Неукрепленные предельные отклонения механически обработанных пов-тей: охватывающих - по А7, охватываемых - по В7, прочит. ф. дол.
6. Обработку по размеру в квадратных скобках производить в сборе, второй полуб. совместно с дет. черт. 1342.03.2015б 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
Венца		Мат 1	Искл. в.
Сталь 35А-I		ПРО	АД

Валцы зуба совместить с разрезом обода