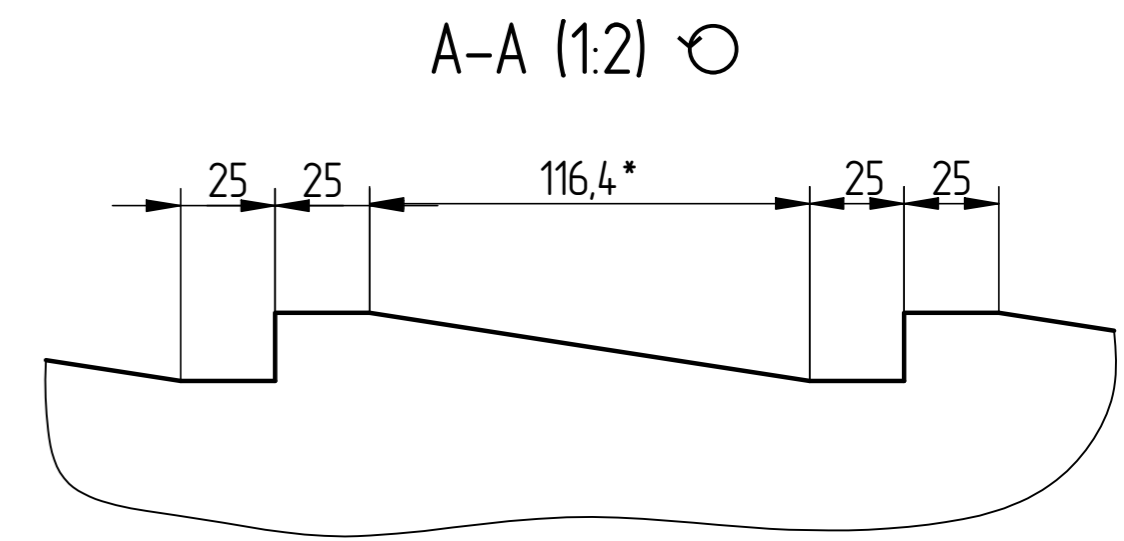
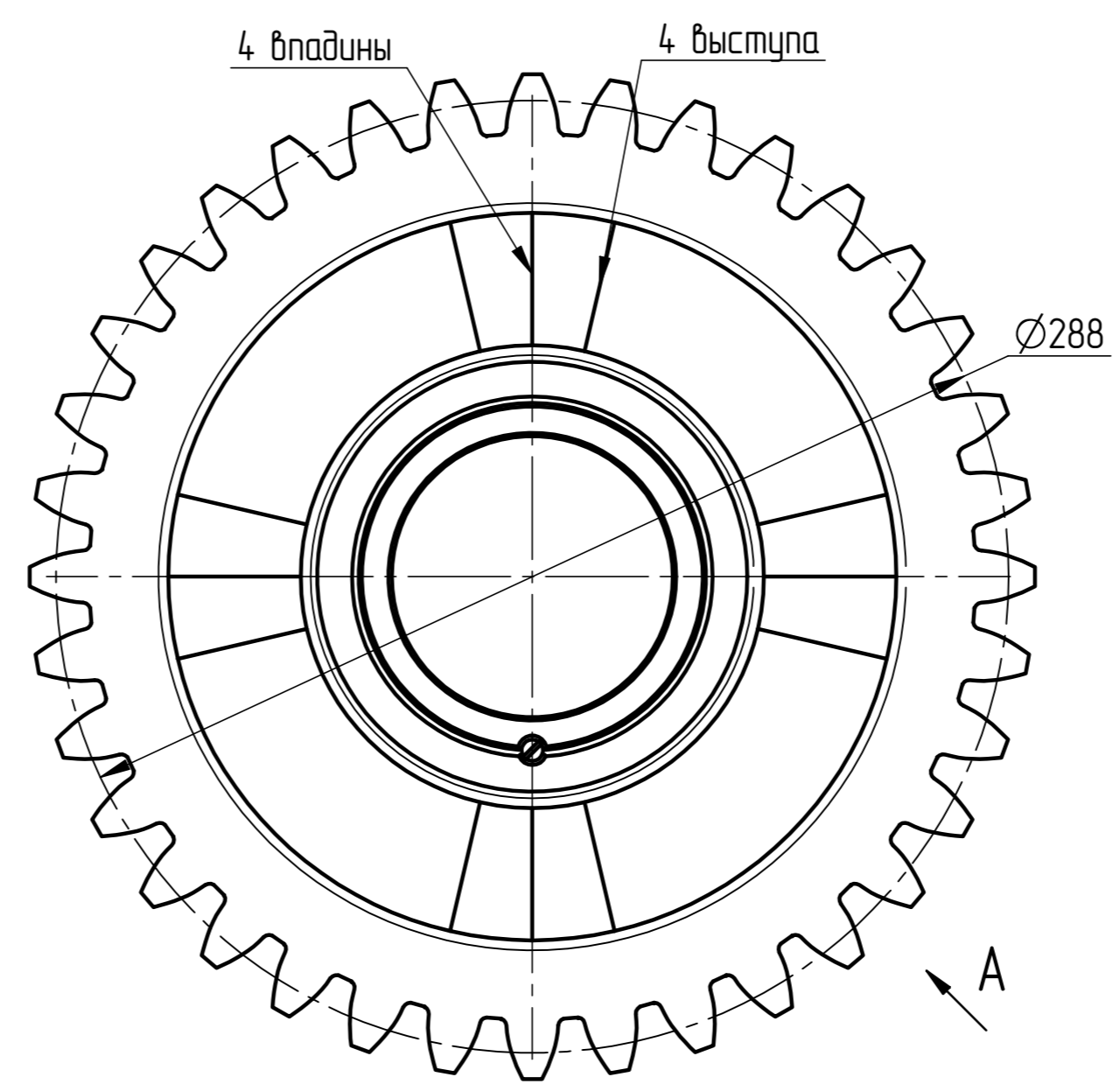
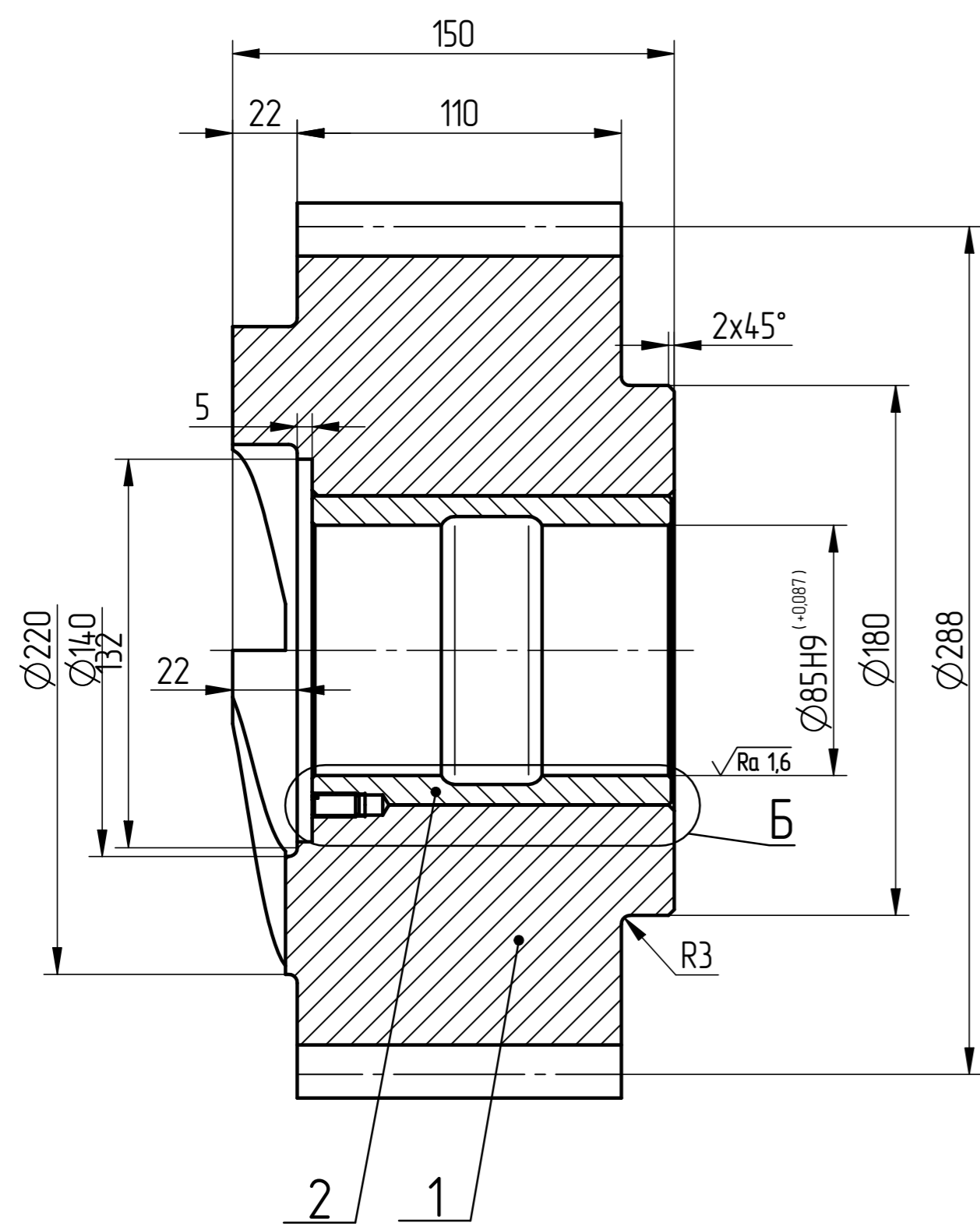
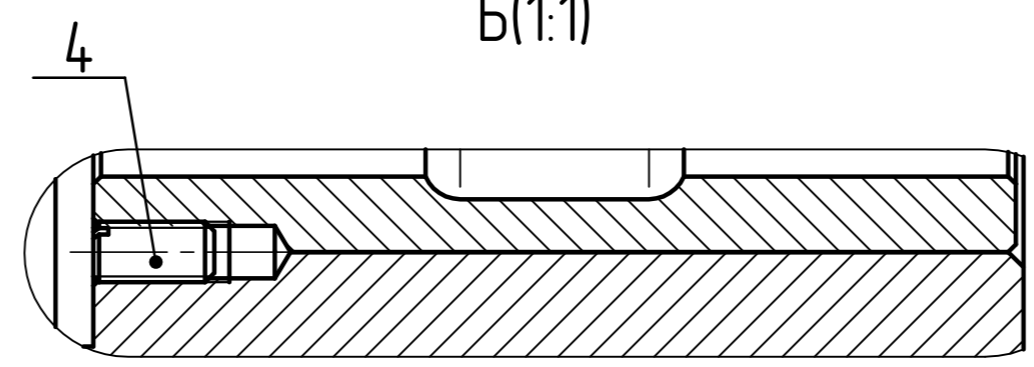


Перв. примен. 63808.05.06.000  
Справ. №

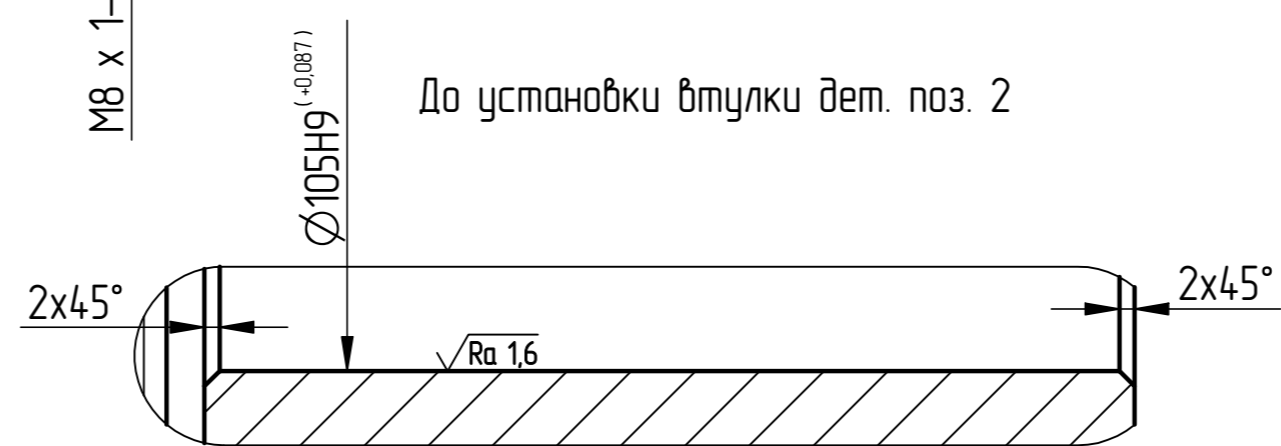
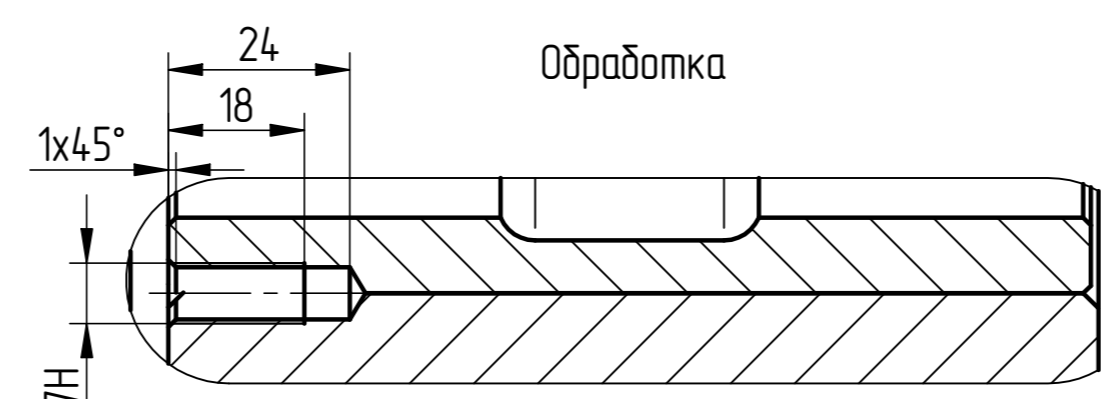
Изм. № подл. Подл. и дата  
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подл. и дата



Б(1:1)



Обработка



Точность обработки, мм		
Делительный диаметр	d	288
Модуль		8
Кол-во зубьев	Z	36
Класс точности ГОСТ 1643-81	-	3
Наибольшая разность соседних окружных шагов	$\delta_t$	0,07
Допуск на толщину зуба по постоянной хорде	$\delta_{Sx}$	-0,12
Верхнее отклонение толщины зуба по постоянной хорде	$\Delta BS_1$	-0,17
Радиальное биение основной окружности	$E_o$	0,1
Предельное отклонение диаметра окружности выступов	$\Delta De$	-0,13
Наибольшее биение окружности выступов	$E_d$	0,07
Допуск на торцевое биение	$\Delta m$	0,07

- \* Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14,  $\pm t/2$ .
- 32...36 HRC.
- Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей  $\sqrt{12,5}$ .

63808.05.06.000 СБ				Лист	Масса	Масштаб
Шестерня Z=36				01	55,4	1:2
Сборочный чертеж				Лист: 1	Листов: 1	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		
Разраб.		Тимова Л.В.				
Проб.		Васильев Д.А.				
Т. контр.		Блинников Р.Ю.				
Н. контр.						
Чтв.		Блинников Р.Ю.				