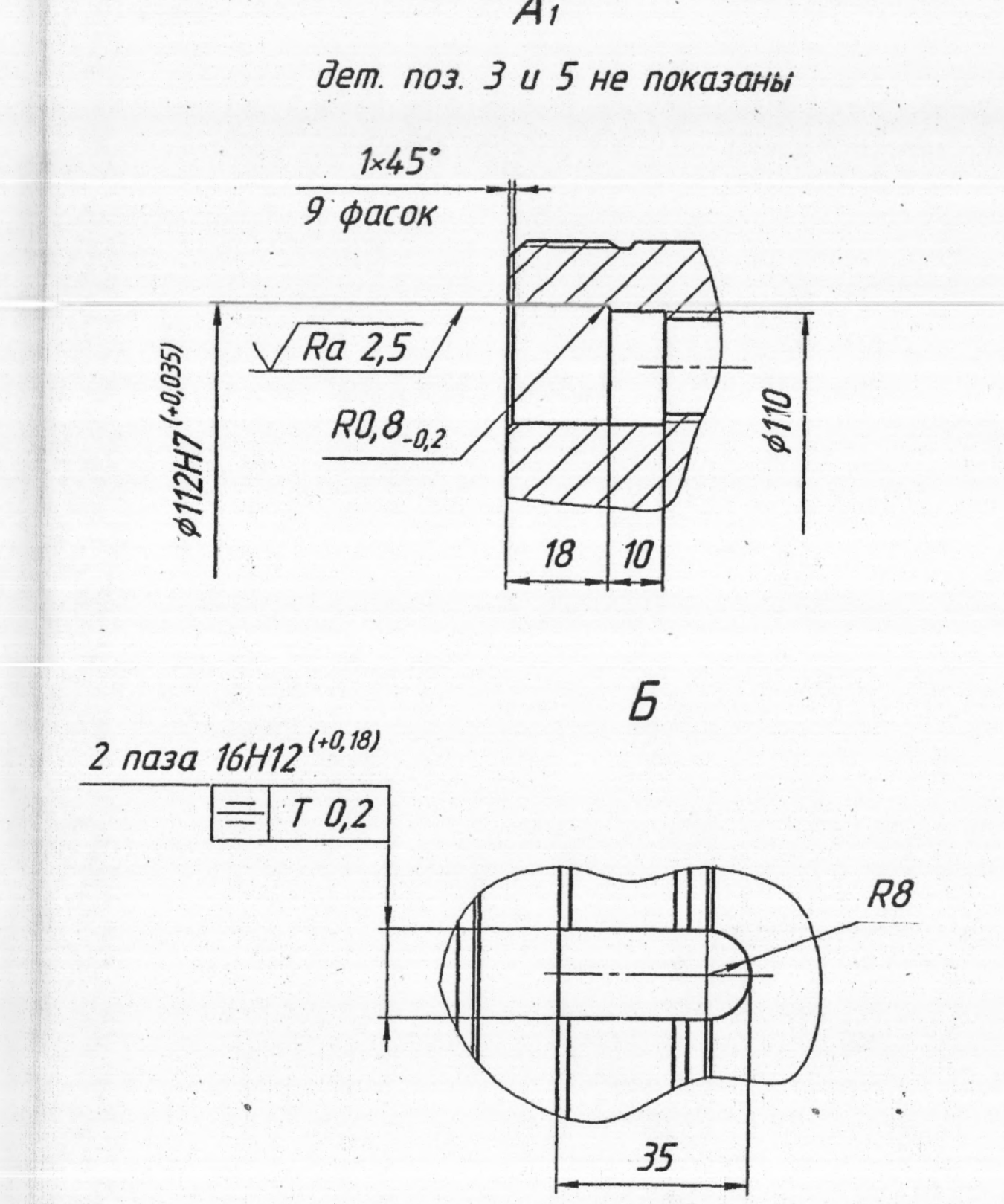
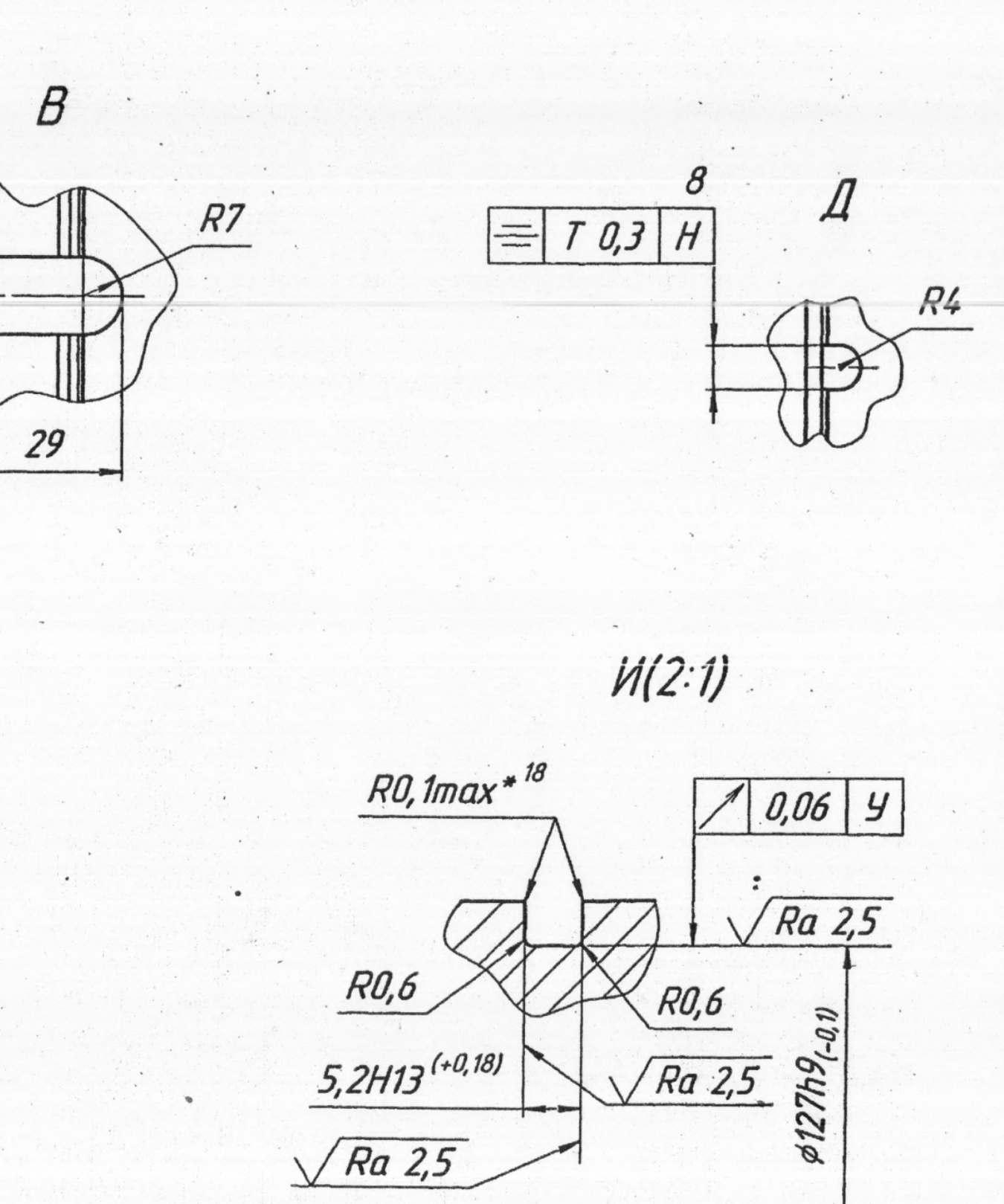
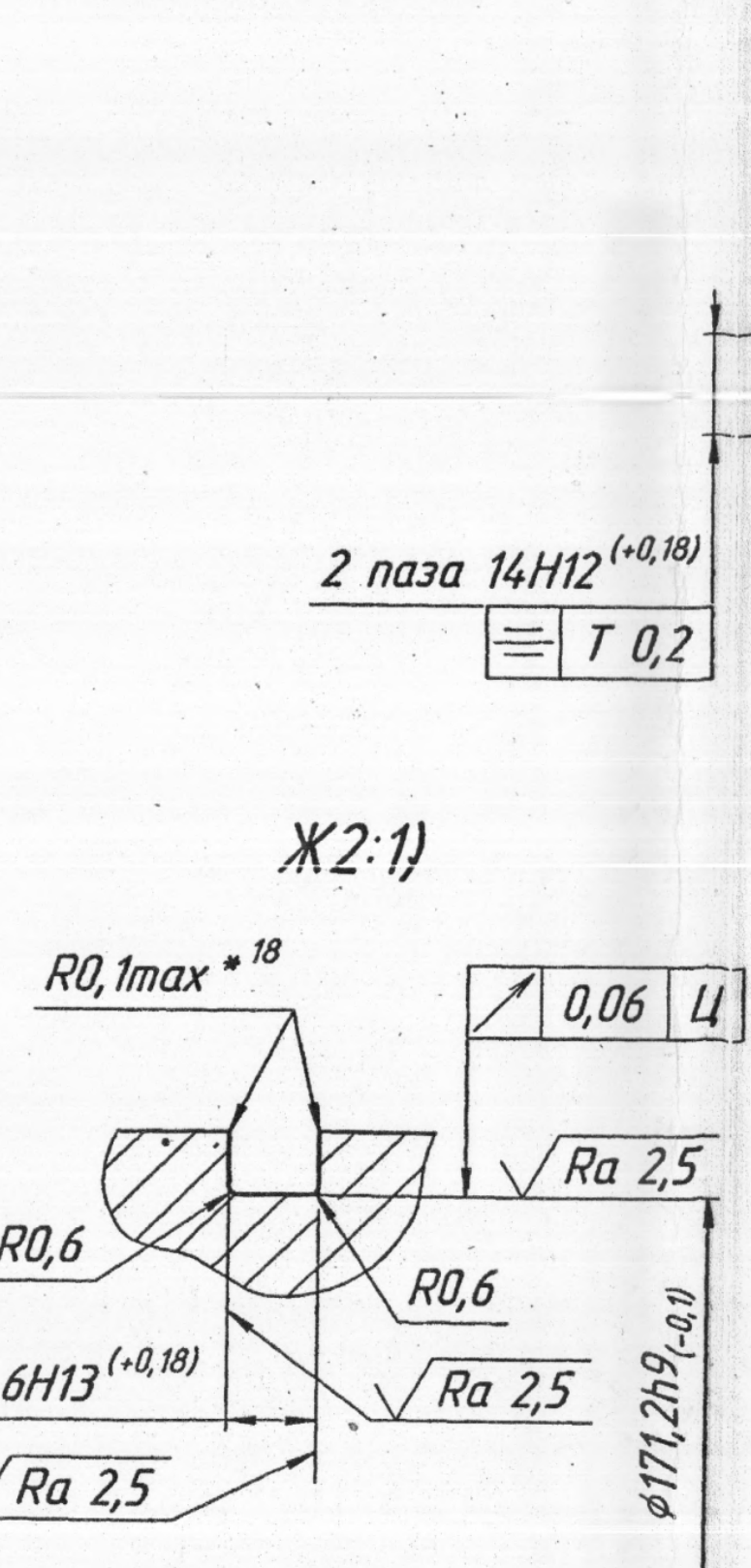
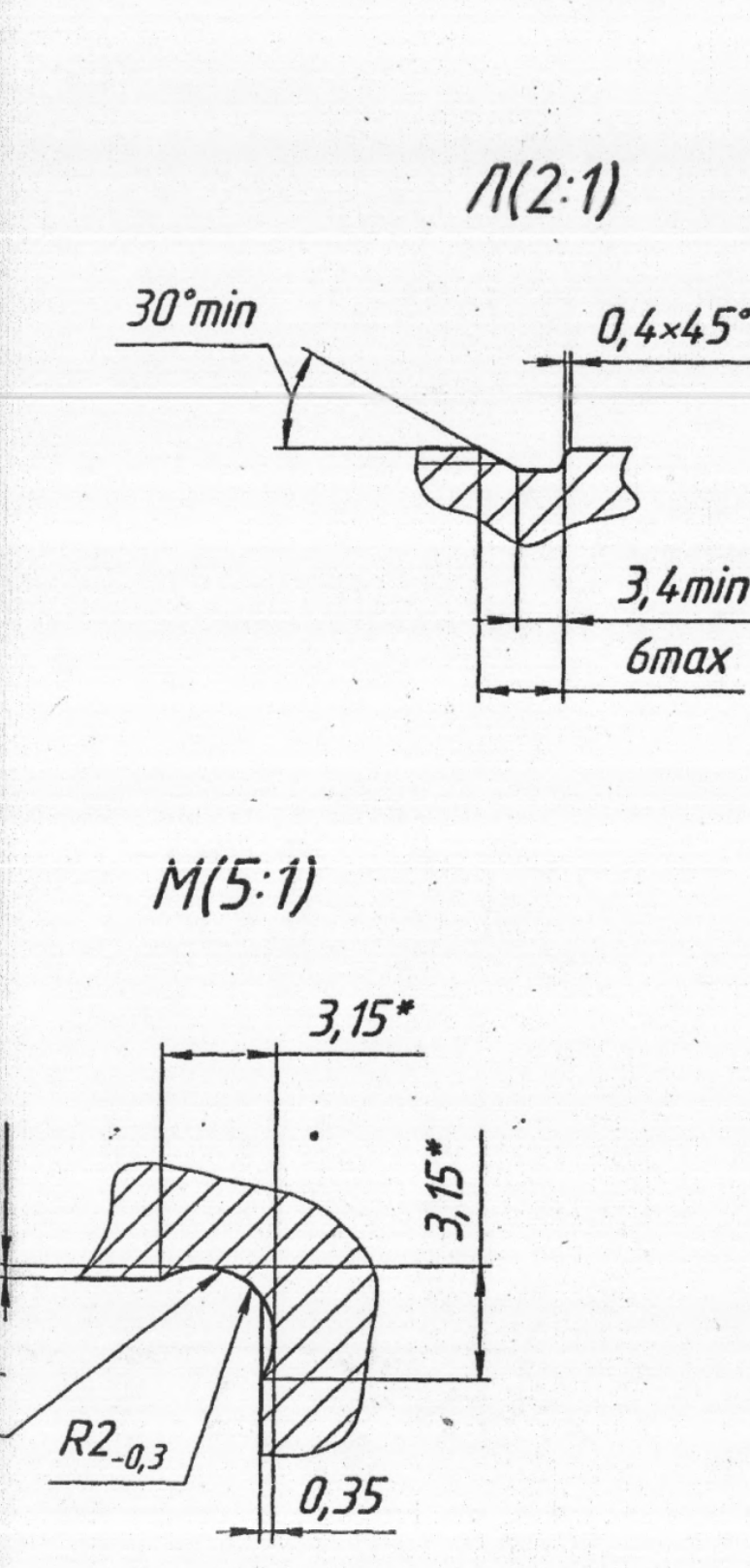
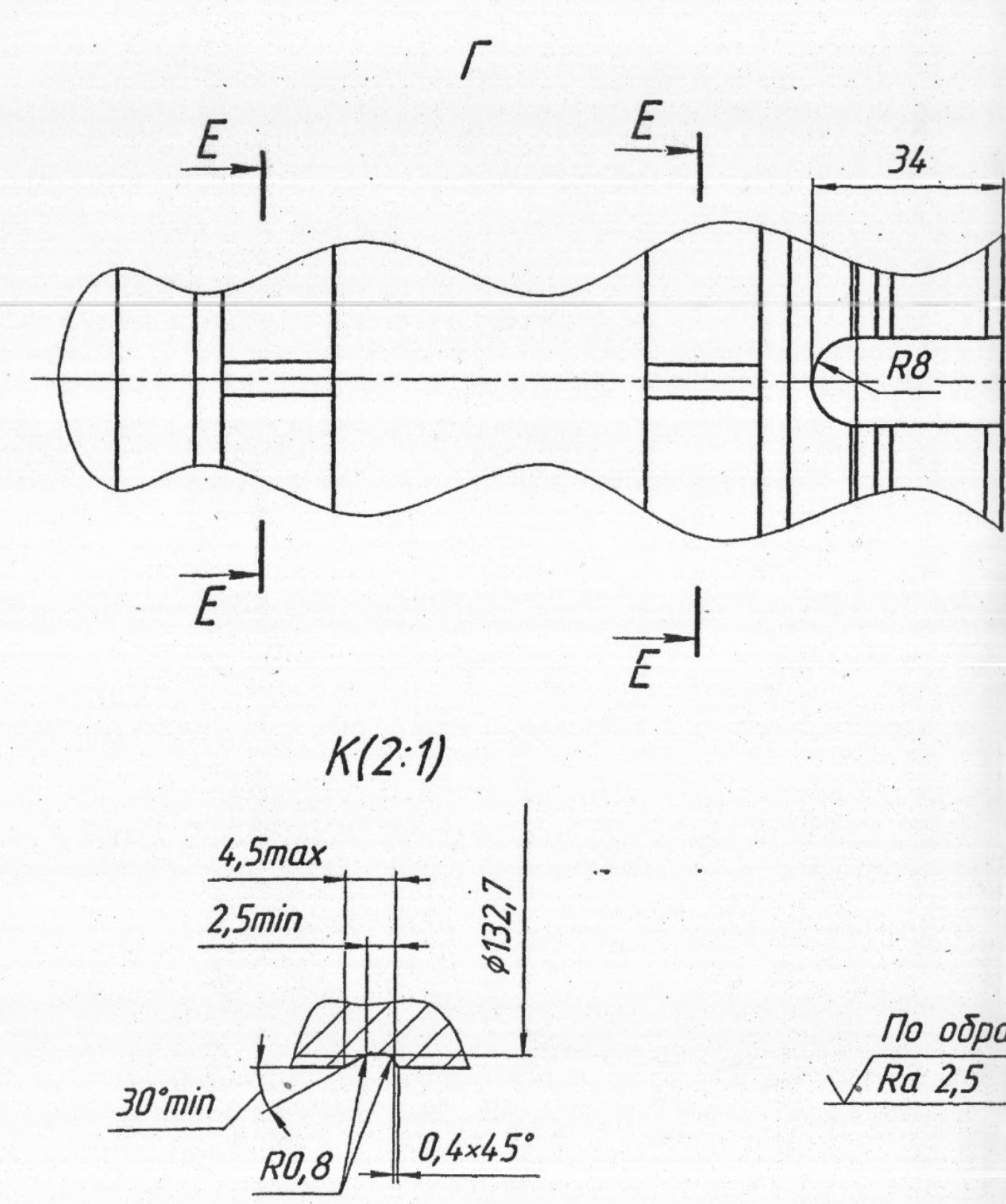
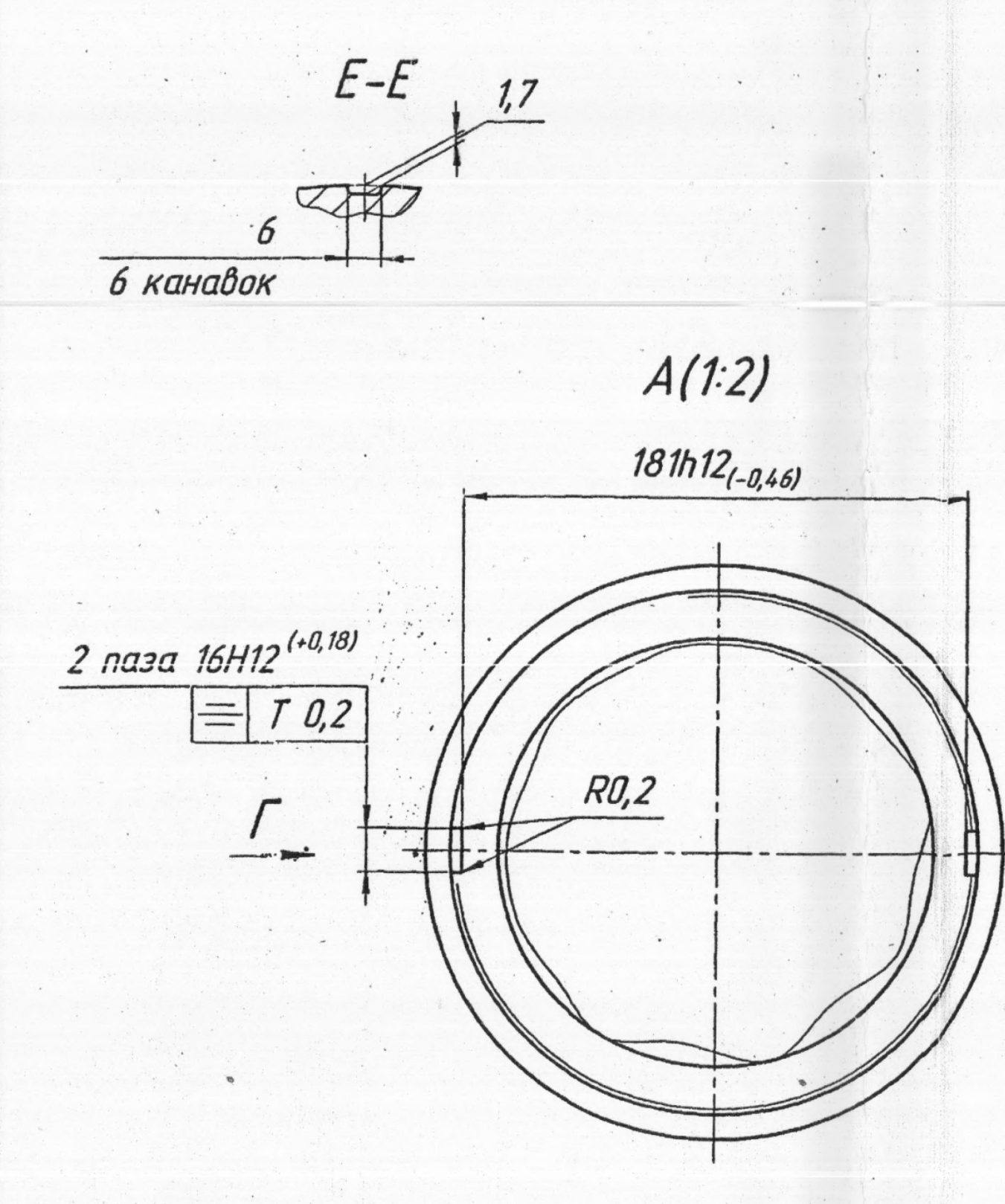


Зубчатый (шлицевой) венец	-	C	T
Модуль	m	2,5	2,5
Число зубьев	z	74	60
Исходный контур	-	И 255.102.070-86	
Степень точности по И255.102.070-86	-	1	1
Размер по роликам D=4,2	M	-	144,18 ^{+0,22} _{-0,11}
Длина общей нормали	W	93,63 ^{-0,05} _{-0,10}	-
Допуск на радиальное биение	F _r	0,085	0,085
Допуск на направление зуба	F	0,016	0,016
База	-	П,Ц	P
Обозначение чертежа сопряженной детали	-	055118327	055113527



1. КИМ не менее 0,23.
2. * Размеры и выноски для справок.
3. 277...331 НВ. Группа контроля 1.
4. На торцах и вершинах шлиц C острые края притупить радиусом 0,2...0,3 мм и полировать $\sqrt{Ra 2,5}$.
5. На торцах шлиц T снять фаски (0,2...0,4) мм $\times 45^\circ$.
6. Неуказанные радиусы 1 мм.
7. Неуказанная шероховатость поверхн. $\sqrt{Ra 10}$.
8. *¹⁸ Полировать.
9. Стопорение дет. поз. 9 - 3,4.
10. Стопорение дет. поз. 3 - 3,4 (h1,8...2,2 мм, 11,5 мм).
11. Резьбовое соединение дет. поз. 3 герметизировать герметиком Ан-6К¹⁹ способом герметизации по И 255.105.138-88.
12. Балансировать динамически согласно схеме балансировки (лист 2). База Ф, 4. Допустимый дисбаланс не более 40 г·см. Корректирующая масса - снятие металла в местах Ш, Э. Места снятия металла полировать $\sqrt{Ra 1,25}$.
13. Замки Ю и Я при балансировке не контрить.
14. Покрытие Хим. Окс. прм.
15. Изготовление и контроль по И ЖАКИ.105.045-93.
16. Остальные ТТ по И ЖАКИ.102.023-89.

332СБ			
Вал Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
	0,4	65,3	1:1
Лист 11		Листов 2	