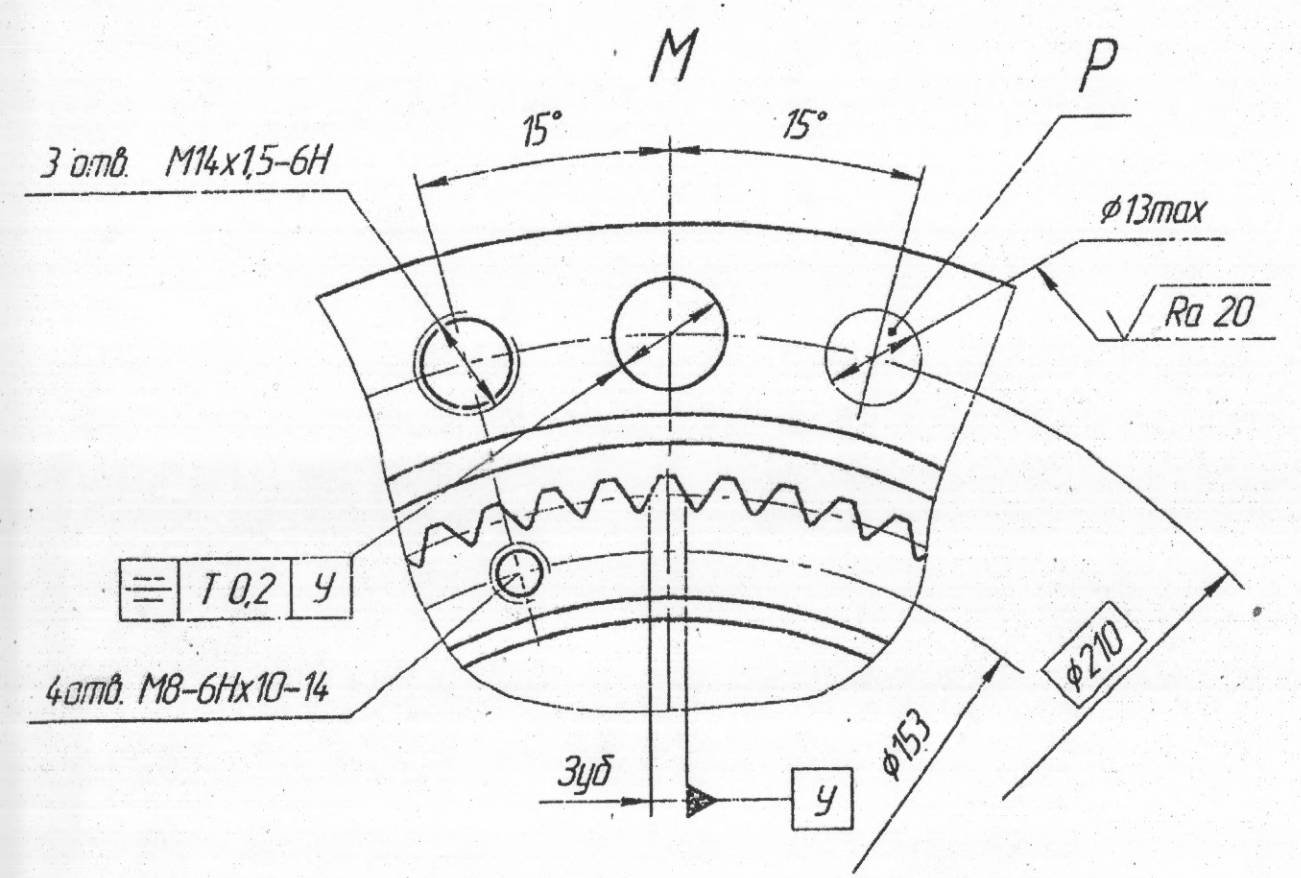
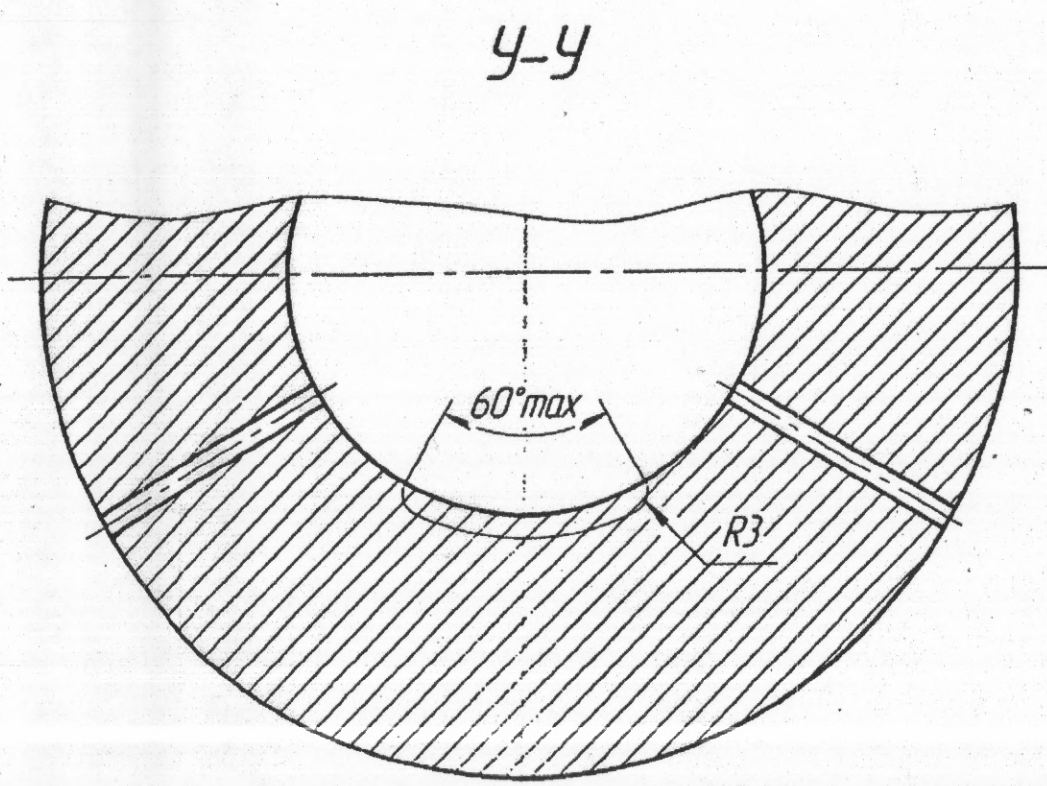
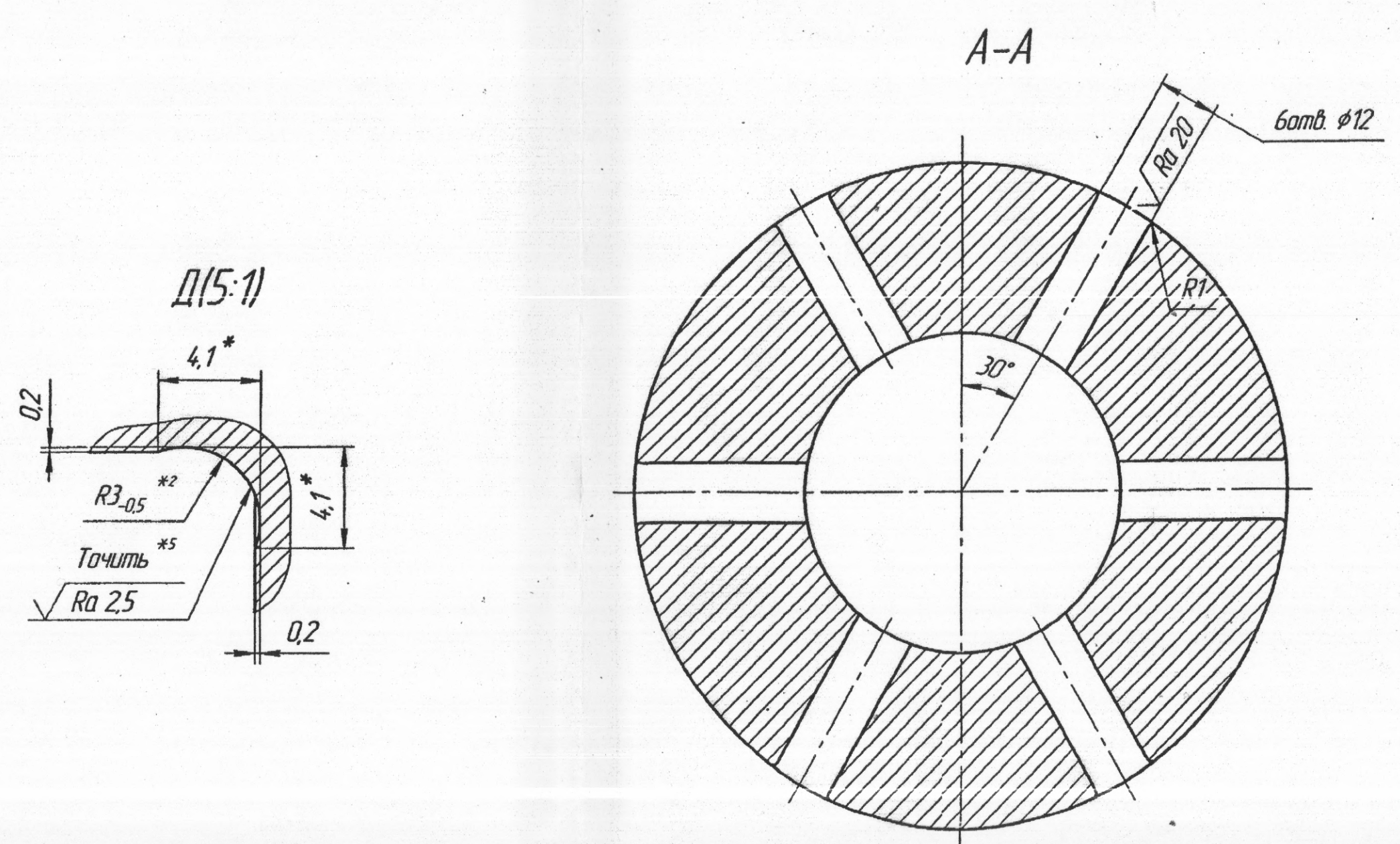


Зубчатый (шлицевой) венец	-	И	К
Число зубьев	z	68	48
Модуль	m	2.5	
Исходный контур	-	И 255.102.070-86	
Степень точности по И 255.102.070-86	-	1	
Длина общей нормали	W	86,13 $_{-0.10}^{+0.05}$	63,40 $_{-0.10}^{+0.05}$
Допуск на радиальное биение	F _r	0,085	
Допуск на направление зуба	F _β	0,016	
База	-	Б, Г	
Обозначение чертежа сопрягаемой детали	-	055110001	055113002



1. КИМ для детали поз.1 не менее 0,2.
2. 34.1... 4.15 НВ. Группа контроля 1 по ОСТ 1.00021-78 детали поз.1.
3. Изготовление и контроль детали поз.1 по И ЖАКИ.105.045-93.
4. Неуказанная шероховатость поверхностей дет. поз.1 $\sqrt{Ra 5}$.
5. Шероховатость поверхностей радиусов и фасок обеспечить инструментом.
6. На торцах и вершинах шлиц И и К острые края притупить радиусом 0,2... 0,3 мм и полировать с шероховатостью $\sqrt{Ra 25}$.
7. Полное радиальное и торцевое биение всех незаговоренных поверхностей относительно оси поверхности Б не более 0,1 мм.
8. Балансировать динамически в два этапа. Допустимое значение дисбаланса не более 30 г·см. Порядок балансировки:
а) балансировать вал. База - Б, Г; корректирующая масса - снятие металла в местах Р (зона 1В) и Ф (зона 2А);
б) балансировать согласно схеме балансировки (лист 2). База - П, С; корректирующая масса - снятие металла в местах Н (зона 5В) и Р (зона 1В).
Места снятия металла полировать, прижоги не допускаются.
Замки Т при балансировке не контролировать. После балансировки маркировать взаимное положение деталей крепежа.
9. Покрытие Хим.Окс.прм.
10. Остальные ТТ по И ЖАКИ.102.023-89.



503СБ			
Вал	Лист	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж	0,01	32	1:1
	Лист 1	Листов 1	
Копировал	Формат А1		