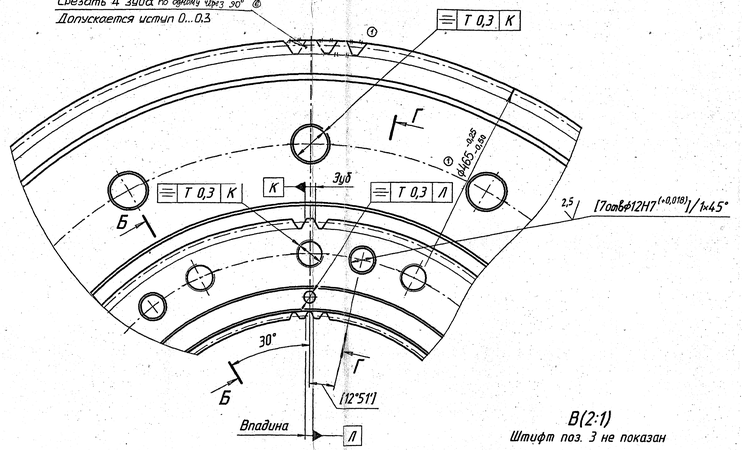

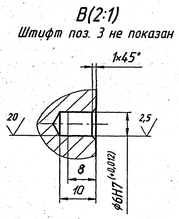

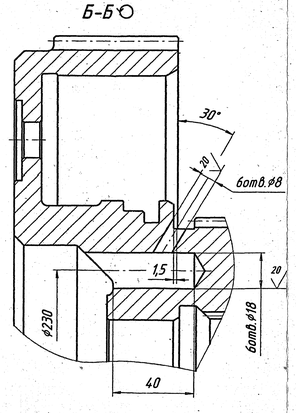

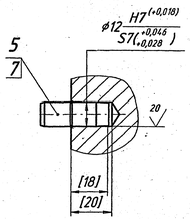

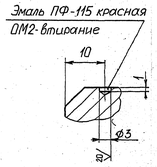

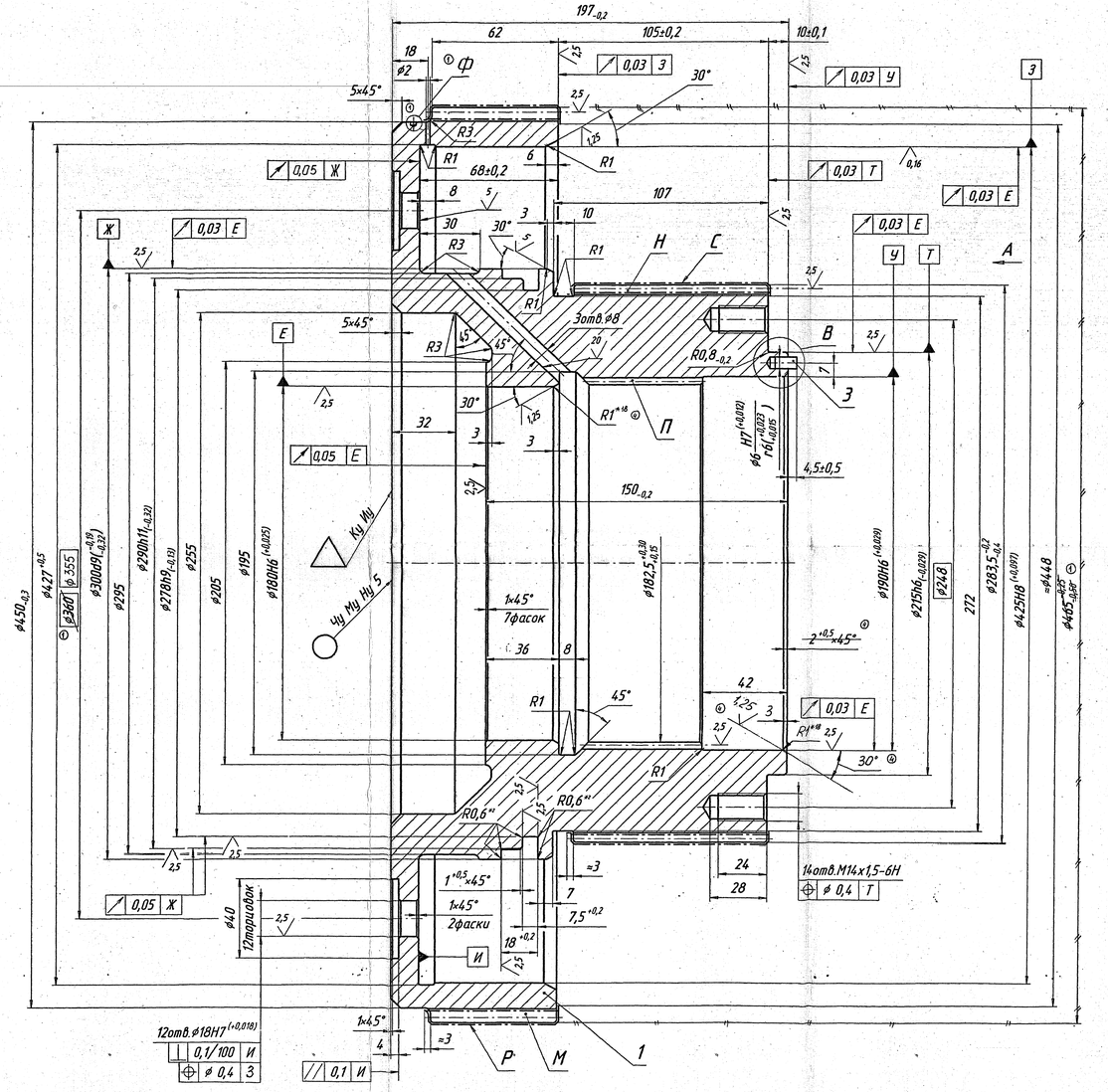

Зубчатый (шлицевой) венец	–	П	Н	М
Модуль	m	2,5	3,5	5
Число зубьев	z	74	80	92
Исходный контур	–	И 255.102.070–86		
Степень точности по И255.102.070–86	–	1	1	2
Длина общей нормали	W	–	$14,59^{-0,50}_{-0,60}$	$232,27^{-0,19}_{-0,23}$
Размер по роликам D=4,2	M	$179,18^{+0,22}_{+0,11}$	–	–
Допуск на радиальное биение	F_r	0,085	0,100	0,150
Допуск на направление зуба	F_β	0,016	0,016	0,025
База	–	Е	Ж	Е
Обозначение чертежа сопряженной детали	–	055112120	055112113 055112127	055112116

1. КИМ не менее 0,25.
2. Поверхн. Р и С азотировать h0,2...0,4 мм, твердость ≥600 HV, 277...331 НВ сердцевины. Группа контроля 3-2А.
3. Деталь обрабатывать и применять совместно с деталью 055112114. Штифт поз. 3 и метку Е детали 055112114 располагать на одной оси.
4. На торцах шлиц М и Н снять фаски (0,6...0,8)мм х 45°. На торцах и вершинах шлиц М, Н и П острые края притупить радиусом 0,2...0,3 мм и полировать $\frac{10}{\nabla}$.
5. Неуказанная шероховатость поверхн. – $\frac{10}{\nabla}$.
6. Покрытие Хим. Окс. прм.
7. Произвести МПД.
8. Балансировать динамически согласно схеме балансировки чертежа 055118332СБ.
9. Остальные ТТ по И ЖАКИ.102.023-89.
⑥ 10. *18 Полировать.

		327СБ		
Ступица Сборочный чертеж		Лит.	Масса	Масштаб
		②	621	1:1
		Лист	Листов 1	
Копировал		Формат А2х1		