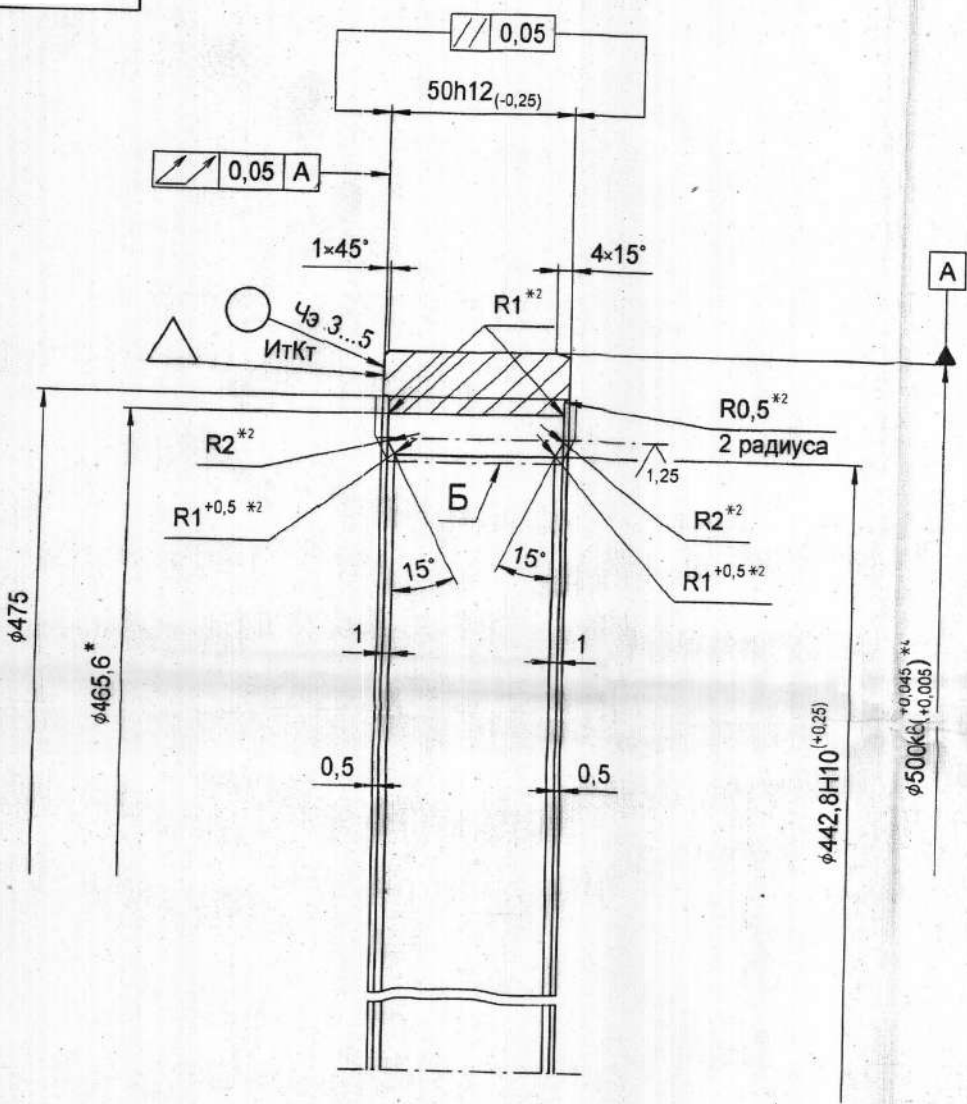


Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № инв. № докл. Подп. и дата
 Справ. № 025118403
 Перв. примен. 025118403

2.5 ✓(✓)

Модуль	m	4,5
Число зубьев	z	99
Исходный контур	-	ГОСТ8889-88
Коэффициент смещения исходного контура	x'	0,73
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-5-5-B
Размер по роликам D=8,5	M	438,07 ^{+0,60} _{+0,78}
Допуск на	радиальное биение зубчатого колеса	F _r 0,071
	погрешность обката	F _α 0,060
	направление зуба	F _β 0,010
Предельные отклонения шага зацепления		f _{pb} ± 0,0085
Предельные отклонения шага		f _{pt} ± 0,009
Делительный диаметр		d 445,5
База		A
Обозначение чертежа сопряженной детали		025112525



- Покрытие Хим.Окс.прм.
- Произвести МПД.
- Остальные ТТ по И ЖАКИ.102.023-89.

- Поверхность Б азотировать h 0,3...0,5 мм; твердость ≥ 650 HV, 311...388 НВ сердцевины; группа контроля 3-2А по ОСТ 1 00021-78.
- Зубья после азотации не шлифовать.
- На торцах зубьев снять фаски (0,7...0,9)x45°. На торцах и вершинах зубьев острые края притупить радиусом 0,3...0,5 мм и заполировать ^{1.25}._✓
- Шероховатость поверхностей радиусов и фасок обеспечить инструментом.
- На дне впадин зубьев допускается шероховатость ^{2.5}._✓
- Продольные риски на переходной поверхности не допускаются.
- Обе стороны зубчатого венца рабочие.
- Допускается овальность наружного диаметра в свободном состоянии не более 0 05мм.

526			
Зона	Изм. Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Пров.	Т. контр.	Нач. отд.
Н. контр.	Утв.		
Шестерня - венец		Лит.	Масса
18Х2Н4МА		0 01	16
ГОСТ 4543-71		Масштаб	1:1
		Лист	Листов 1