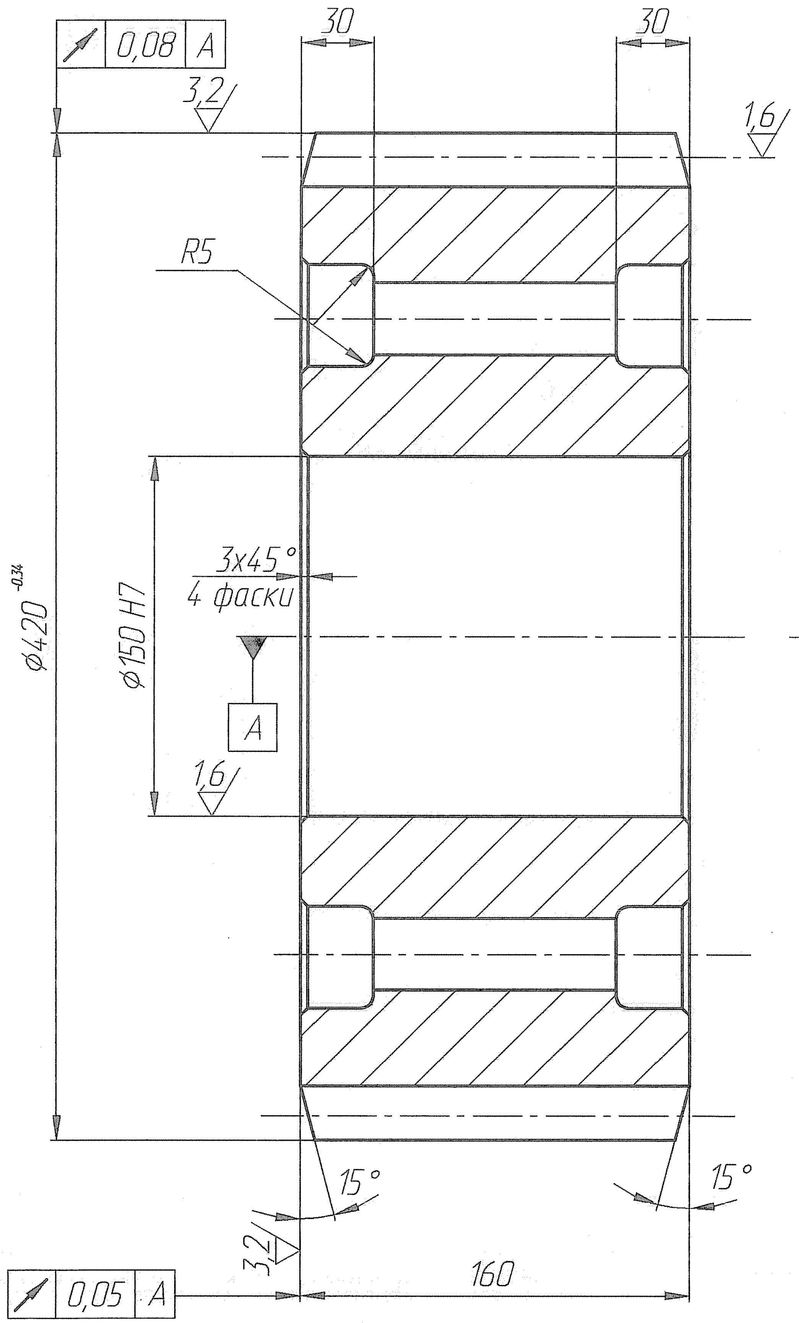
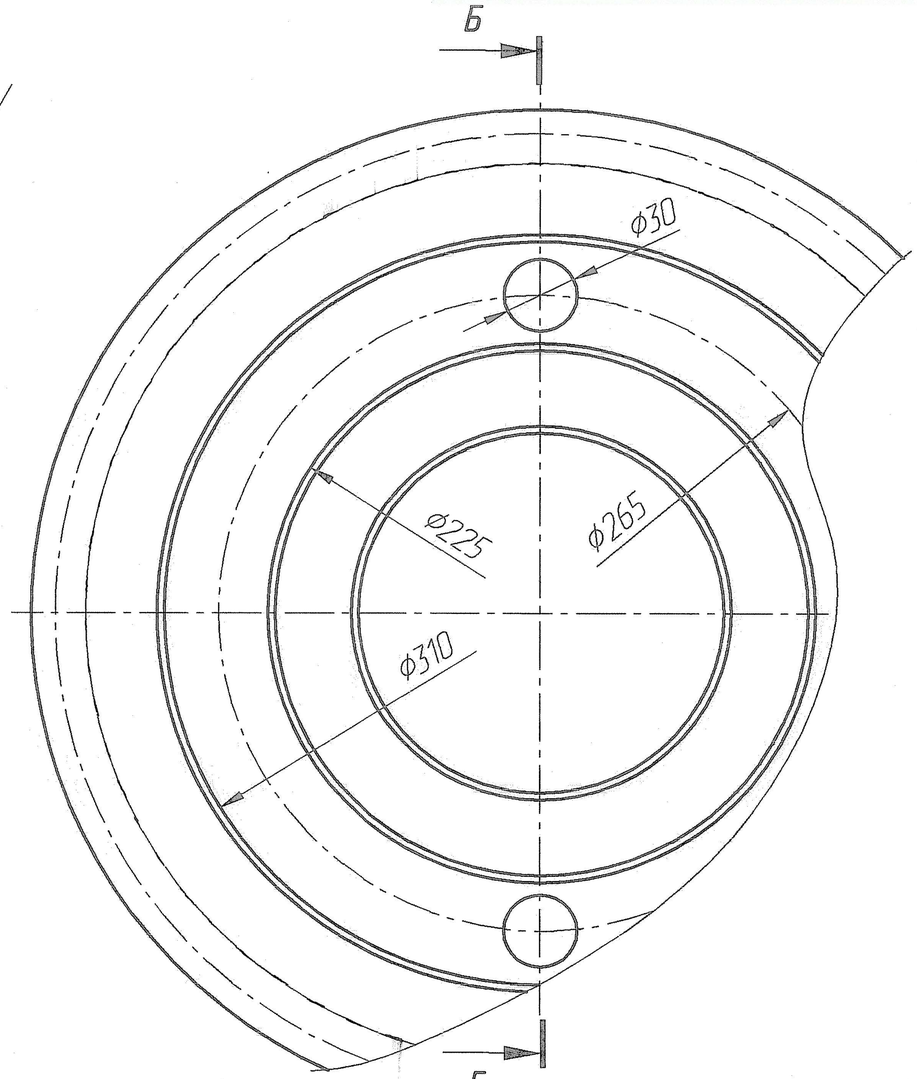
109691.03.602-1

ГОДЕН К ПРОИЗВОДСТВУ 2025г. Начальник техбюро М. Бычков 12.5 (√)





Модуль	m_n	10
Число зубьев	z	40
Угол наклона зубьев	β	0°
Угол профиля исходного контура	α	20°
Исходный контур		ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		8-В
Длина общей нормали	W	$138{,}45^{-0.13}_{-0.26}$
Допуск на колебание длины общей нормали	F_w	0.1
Толщина по хорде	Sy	$13{,}87^{-0.13}_{-0.24}$
Высота зуба	h	7,48
Коэффициент высоты зуба	f_0	1
Делительный диаметр	Dд	400

отдел главного механика
без изменений
Дата 20.03.2024г
Е. Корниенко
Инженер ОГМ

1. Гр. II ГОСТ 8479-70.
2. Термообработка: закалка с отпуском НВ 241...285.
3. H14, h14, ± IT14/2.

Индекс "1" присвоен чертежу № 109691.03.602 в связи с переработкой чертежа по системе ЕСКД на основании задания цеха № 036/1334 от 20.11.12г. и рекомендаций ОГМ №017-1452 от 19.11.2012г

Исх. чертёж № 2501.03.602 ИЗ

САПР	LF12B6				109691.03.602-1			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	СПЦ Рольганг промежуточный V = 2.04м/с. Вал промежуточный Шестерня	Лит.	Масса 125	Масштаб 1:2.5
Разраб.		Кондрат				Лист 1	Листов 1	
Пров.								
Т.контр.								
Нач.бюро		Кожушко		11.12	сталь 40 Х ГОСТ 4543-71	ОАО "АМК" ПКО г.Алчевск		
Н.контр.								
Утв.		Кирий						

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подп. и дата

Копировал Формат А3