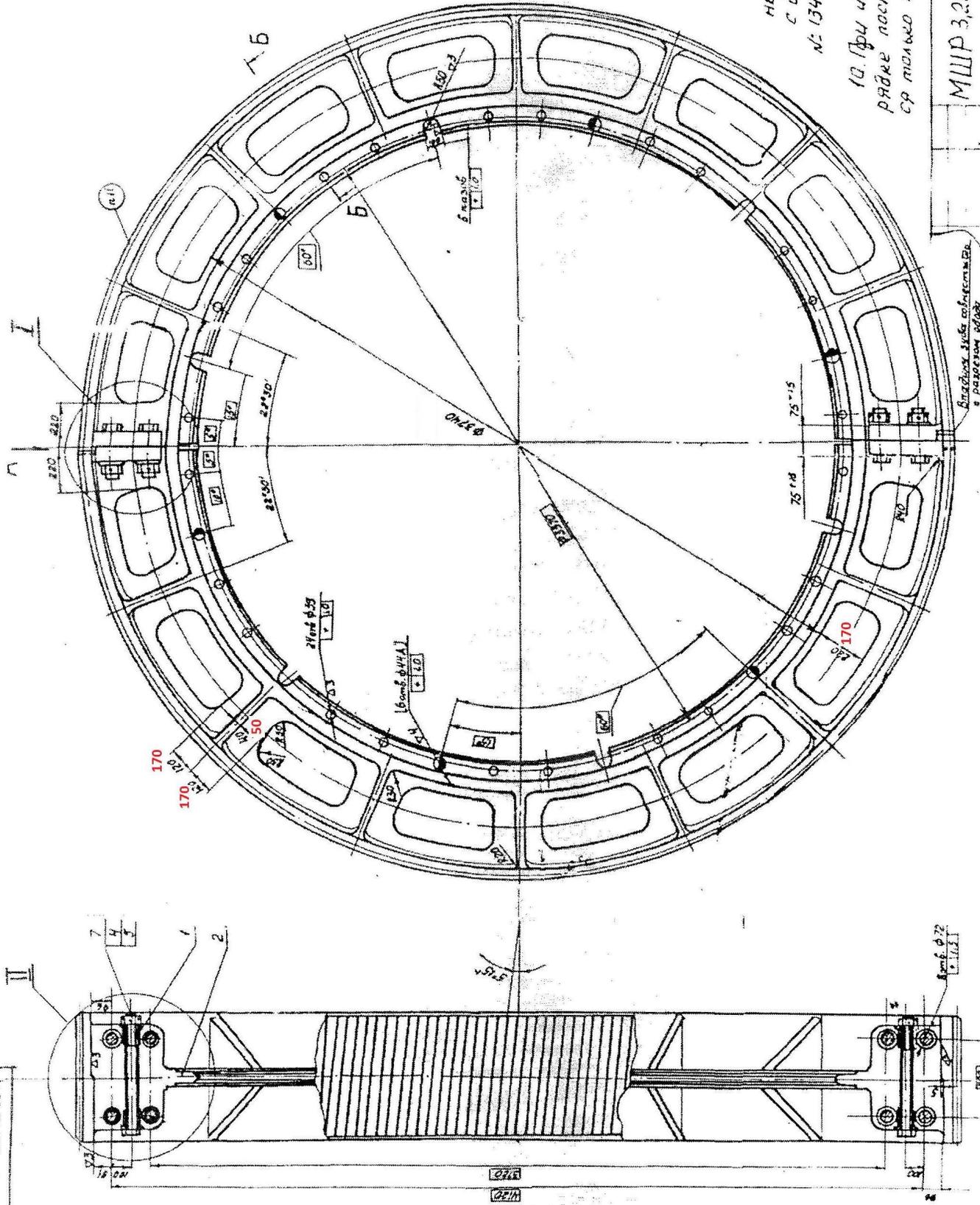


Модель кормового	Мп	16
Число зубьев	Z	278
Угол наклона зуба	β	$5^{\circ}15'$
Направление зуба		правое
Исходный контур	рис.	13753-68
Коэффициент смещения	ξ	-0.5
Ступень точности		Ст 8-Х
по ГОСТ 843-56		
Толщина зуба по кривой	S_x	193.827
Шаг в средней высоте	t_x	8.02
Высота над рабочим		
контуром зуба	h_a	0.34
Высота над базой	h_f	0.17
Кривая внешнего отложения	$r_{\text{вн}}$	10.048
внутренней части	$r_{\text{вн}}$	
Допуск на изготовление	Δ	0.06

1. Чистота металлообрабатываемых поверхностей должна соответствовать классу 5 по нормам 4123-1
2. Допускаемое отклонение размеров отливки по III классу точности, нормами 3. Неуказанные лительные размеры 4. С внутренней стороны отливки с одной стороны выскочка допускается при условии, нолябы без дальнейшего их устранения.
5. Остатки после отрезки придают на лоб. 1. удалить металлообработкой.
6. Неуказанные предельные отклонения металлообрабатываемых поверхностей: а) для поверхностей по А7, а) табачных - по В7, прочитайте допуск а) на поверхности зубьев раковины не допускаются.
8. Обработку по размеру в квалитет с бытиями черт. N 1342.03 201 СБ.

№ 1342.04.201 СБ.
№ НВ 137... 217.

10. При изготовлении зубчатого венца в рядке поставки запяных частей производий ср только предварительное сверление под ре...



Вертуку отв. ф 44 А. Окончательная развертка производится силами заказчика.
1) Маркировать по нормам Р51-1.

МШР 3,2,3,1	1342.08.265 СБ		
Венец зубчатый	Мат	Масса	Н.Э
разъемный	4	9040	1,2
Сборочный	Мат	1	Металл
деталь	Уралмашзавод		ОГР ГМ

Владимир Зубов
Рисунки
Провер
Текст
Рис
А. С. 1975

Б.С.У. 208. № 1342.08.265

Дури

Болт. к 419

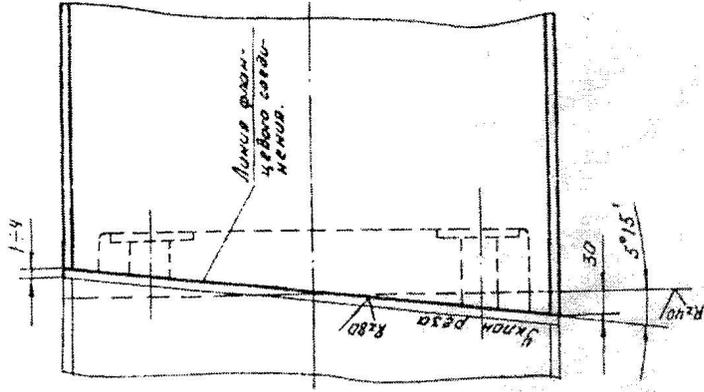
№	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	КОД
<u>Документация</u>					
26		1342.08.265СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
11	1	1342.08.266	Втулка	4	по черт.
54	2	1342.08.267	Половинка венца		1342.08.265
			Сталь 351-III ГОСТ 977-65	2	4463кг
<u>Стандартные изделия</u>					
	3		Болт М64x260-010 ГОСТ 10603-63	8	К 419
	4		Гайка М48 ГОСТ 5920-51	2	К 335 СТП
			Шпильки ГОСТ 397-66		К 350-70
	5		8x90	2	
	6		10x100	8	
	7		Болт М48x600-010	2	К 417
	8	0.00884	Гайка М64	8	К 300
	9	0.004611	Шайба 64	8	К 349

1342.08.265

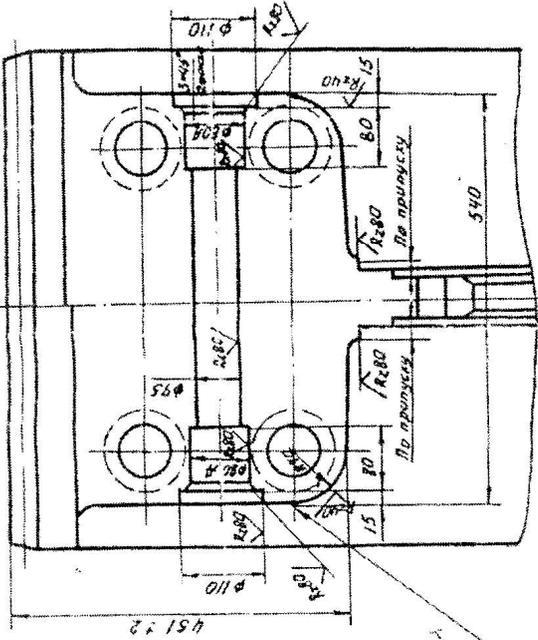
Курганский завод
Мельник Александрович. Венец зубчатый и

8 13/11/72

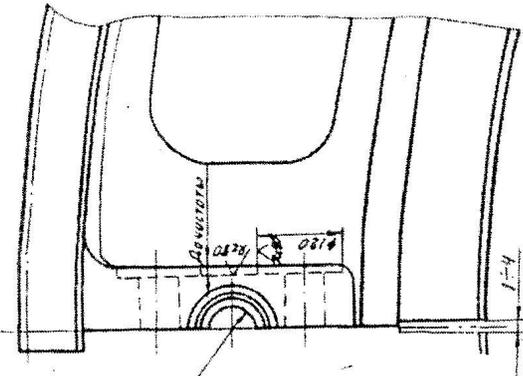
Вид А
М 1:5



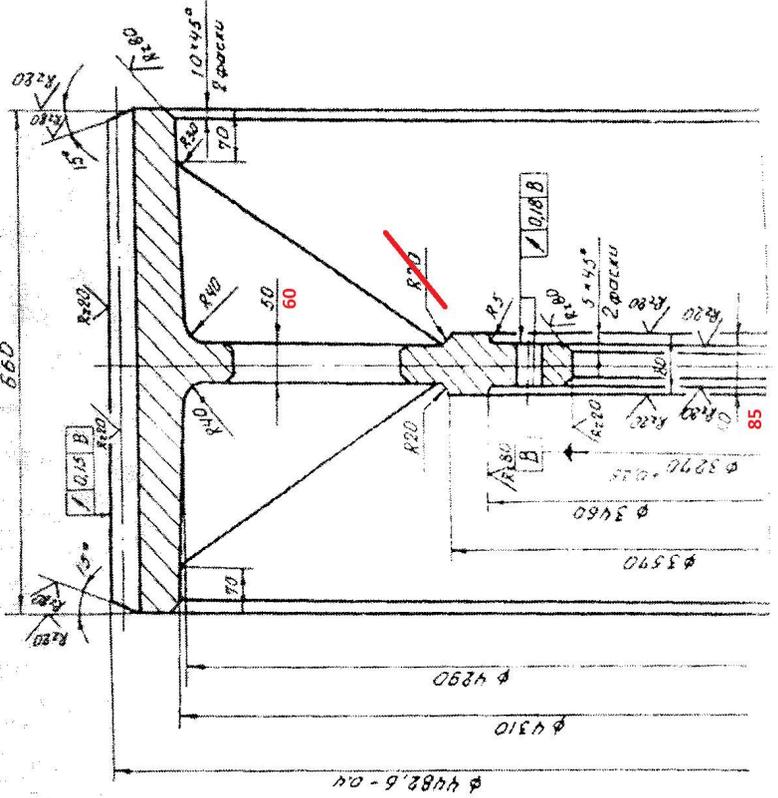
М 1:10



М 1:5



Б-Б (повернутая)
М 1:5
660

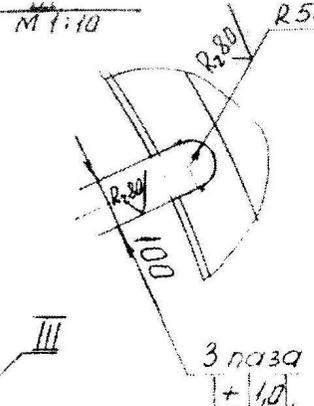
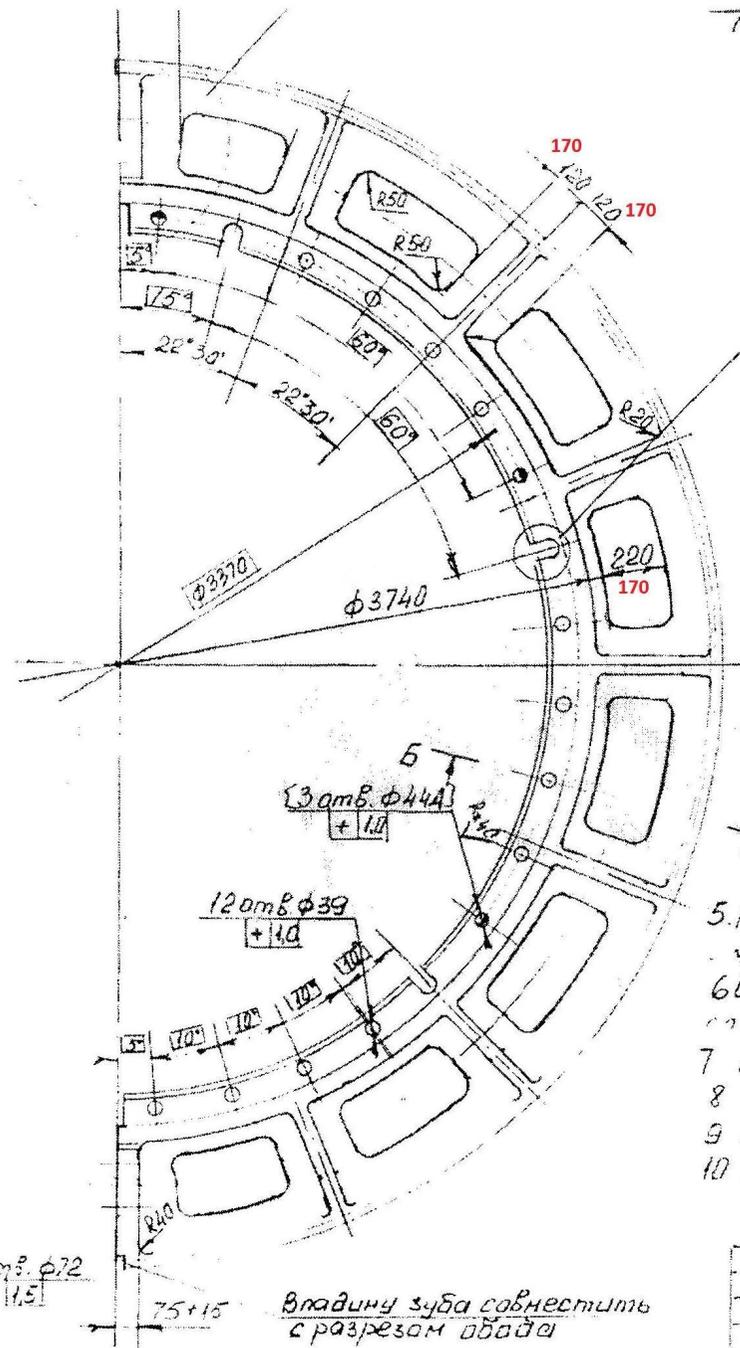
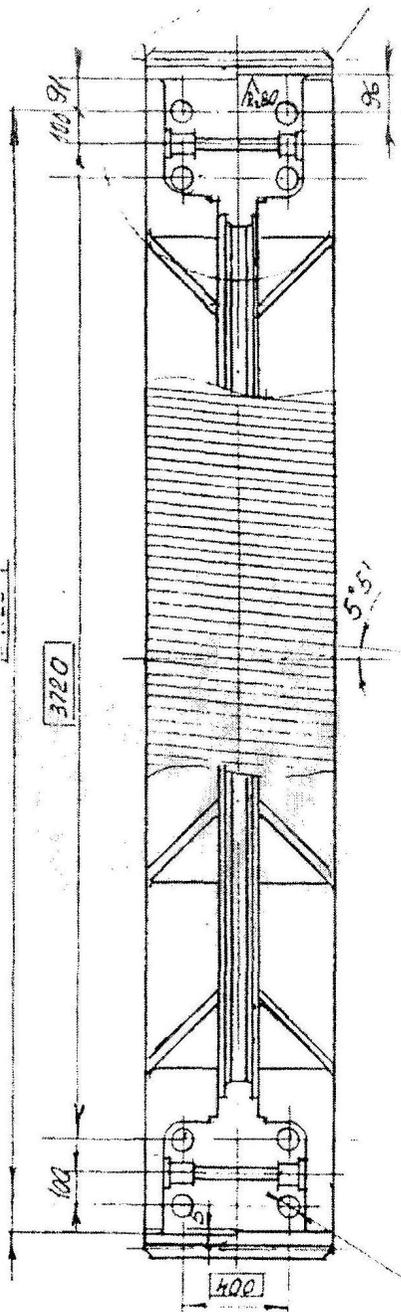


МШР 3,2x3,1 1342.08.267

Половички
Ремни

Лист	Масса	М.Б.
1	4520	1.10
Автомат	Листов	Листов
1110	117	117

Сталь 35-А.Т



		V (V)	
Модуль нормальный	m	16	
Число зубьев	Z	278	
Угол наклона зуба	β_0	5°5'	
Направление зуба	-	прав	
Исходный контур		ГОСТ 13755-	
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	-0,5	
Степень точности по ГОСТ 1643-56		Ст 8-	
Толщина зуба по хорде	S_x	19,3-0	
Измерительная высота до хорды	h_x	8,02	
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	E_o	0,34	
Допуск на разность окружных шагов	δ_e	0,17	
Предельные отклонения основного шага	$\Delta s_{\text{осн}}$	$\pm 0,01$	
Допуск на направление зуба	δ_{β_0}	0,06	

1. Чистота необрабатываемых поверхностей должна соответствовать классу 5 по нормам 4123-1
2. Допускаемое отклонение размеров отливки по \bar{V} кл. точн. норм 173
4. Неуказанные литейные радиусы 10...20 мм.
3. С внутренней стороны обода с одной стороны диска и дискаются приливные наплывы без дальнейшего их удаления
4. Впадины после отрезки приливов на пов. Г удалить механически
5. Неуказанные предельные отклонения механически обработанных пов-тей: охватываемых - по А7, охватывающих - по В7, прочих $\pm 1/2$ доп.
6. Обработку по размеру в квадратных скобках производить в сборе с второй полов. совместно с дет. черт. N 1342.03.201 сб и 1342.04.201
7. НВ 137-217.
8. На поверхности зубьев раковины не допускаются.
9. Отверстия $\phi 72, \phi 44, \phi 39$ и пазы сверлить в сборе.
10. Маркировать по нормам Р 51-1

Разраб. Велесичини.	МШР 3,2+3,1	1342.03.267	Мат	Масса м
	Половинка			4520 кг
	венца		Мат 1	Видет. в.
	Сталь 35А-I		ПРО А0	