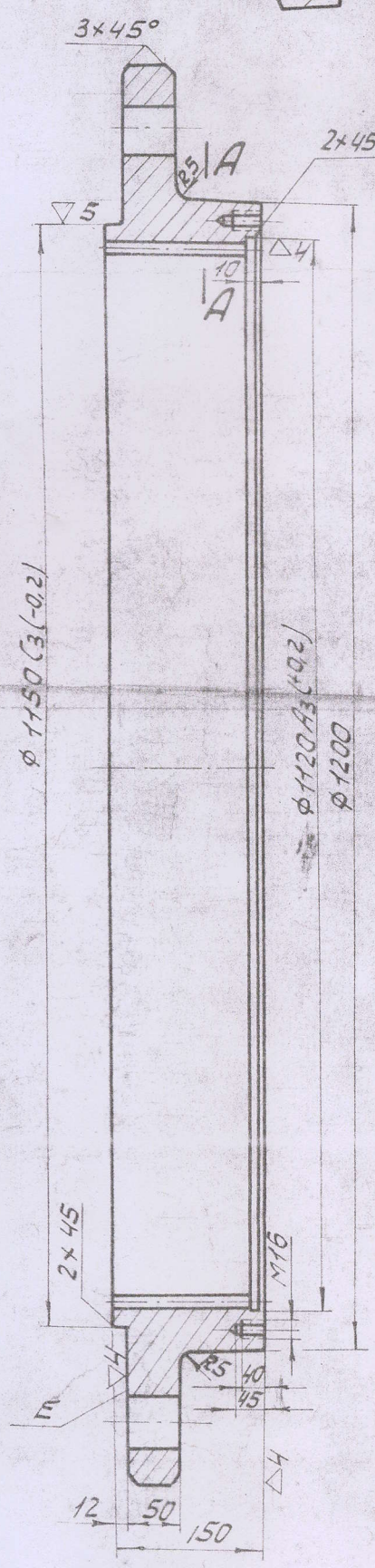


3430 11 009
900 11 009
(103 11 009)

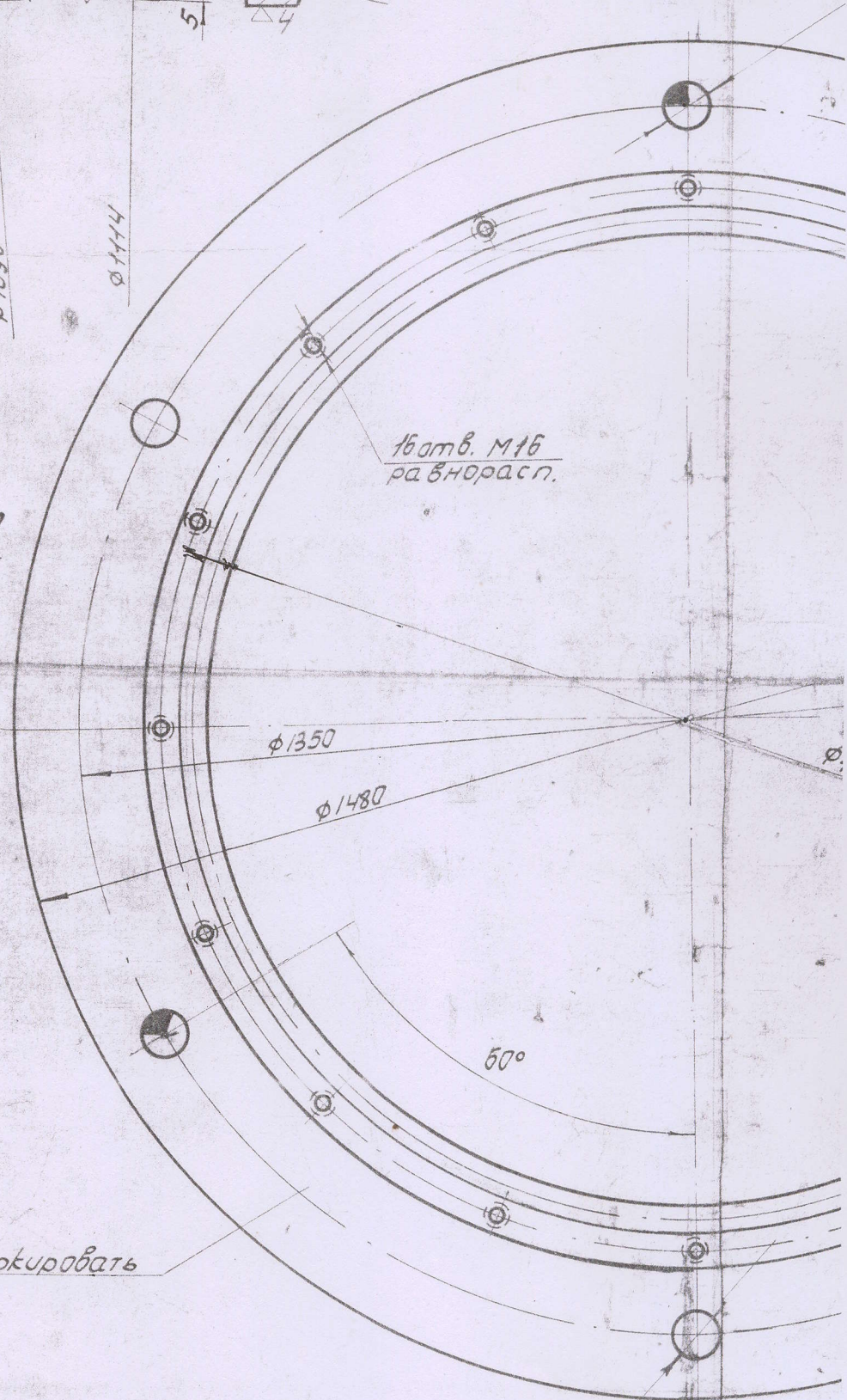
A-A
M 1: 1154-0.2

▽3

ВУДА



Маркировать



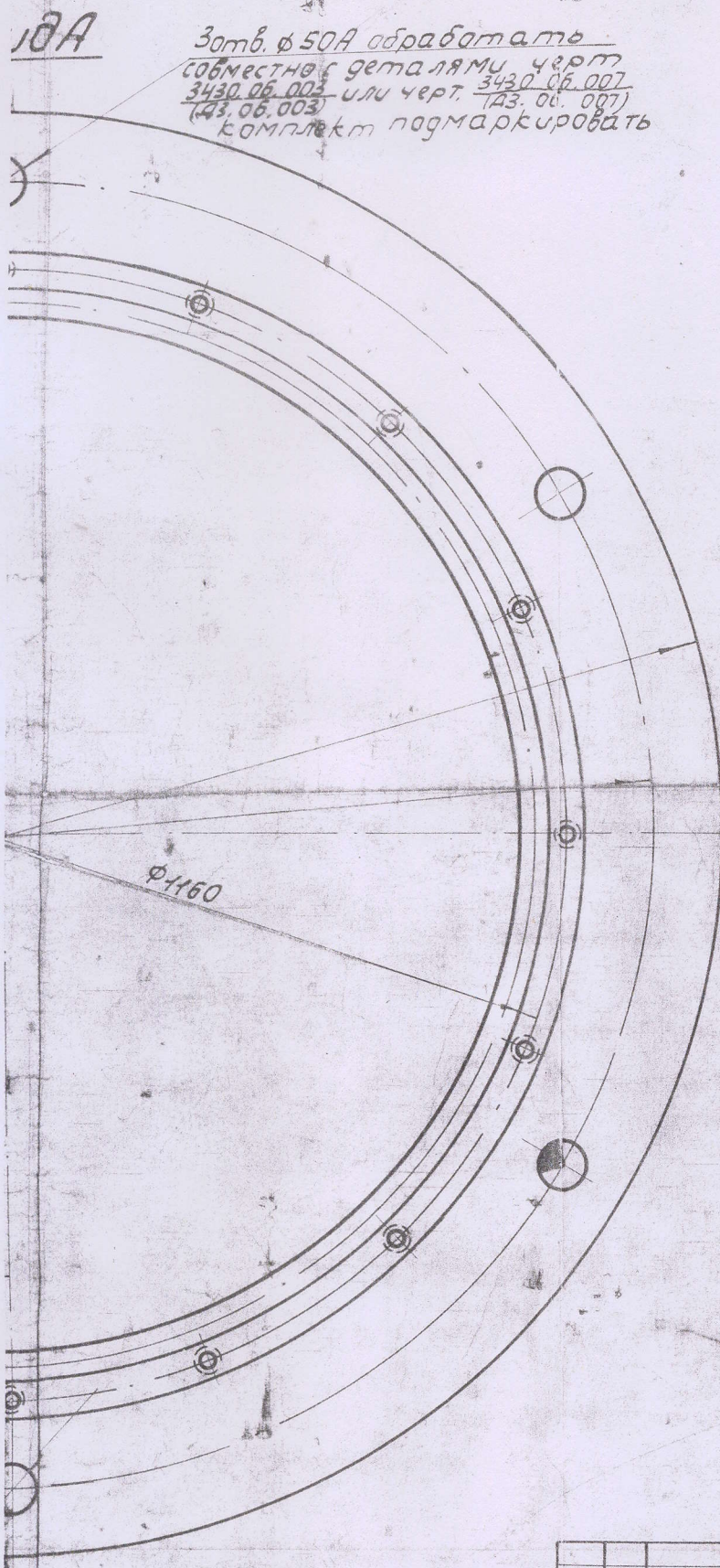
Затв. $\phi 54$
равнорасп.

Кол

▽З остальное

Зотв. ф 50А обработать
совместно с деталями черт
3430.06.003 или черт. 3430.06.007
(43.06.003) комплект подмаркировать

Модуль	m	10
Число зубьев	Z	110
Диаметр делит. окр.	d ₀	1100
Профильный угол входного контура рейки	α	30°
Диаметр основной окр.	d	952,63
Смещение входного контура рейки	x	0
Шаг по дуге делит. окр.	t	34,411
Разность между сосед- ними окружн. шагами	Δt	0,1
Сопряг. с дет.	3430.11.007 (43.11.007)	



1. Непараллельность зубьев относительно оси поверхности φ1090 на всей длине зуба допускается не более 0,05 мм.
 2. Торцевое биение поверхности "Е" относительно оси поверхности φ1090 не более 0,05 мм.
 3. Некоцентричность поверхностей φ1150 (±0,2) φ1120 A₃ (±0,2) относительно поверхности φ1090 не более 0,1 мм.
 4. Смещение центров отверстий от номинального положения допускается для φ54 не более 2 мм., для М16 не более 0,75 мм в любую сторону.
 5. На поверхности зубьев ракушины, песчаные включения и другие литейные пороки не допускаются.
 6. Твердость зубьев после термообработки Нв = 230 - 285 Нв = 229 - 269.
 7. Допускается изготовление дета-
ли поковки из стали 45.
- Для экспорта: Деталь изгото-
вить согласно требованиям нор-
мали НТУ-24.

классиф. шифр
28.100.82.0
подпись

№	3	3431-8-70	с/с
лит. кол	№ док.	поп. дата	
констр.	Семиванов		
рук.	гр. Януко		
норм. к.	Савинов		
нач. б.	Чуринов		
3430.11.006	нач. б.	Чуринов	
3430.11.006	нач. б.	Чуринов	

Корпус

3430.11.006
(43.11.006)

лотера	вес	М
	440	1:5

35А # сталь 40 лист 110х110х10
лист 977-65
3-9, Волгоцеммаш
г. Тольятти

Кальку сверил