

Модель нормативной	№п.	16
Чистое зубьев	Z	278
Чистое кантона зуба	60	5015'
Направление зуба		правое
Исходный конус		ГОСТ 1535-68
Картический отверстия внешнего покрытия	E	-0,5
Средняя точности по ГОСТ 1545-56		См. 8-х
Толщина юбки по корде	Sx	193 - 0,87
Усилительного втулки	H	8,02
Размеры		
1. Чистота необрабатываемых пове- рхностей должна соответствовать классу 5 по ГОСТ 4123-71.		
2. Допускимое отклонение размеров отливки по [II] налицу поверхности, нормированной		
3. Нечеканные поперечные редукции [II]		
4. С внутренней стороны обоймы с лиши- сторонними диска допускается приваркой наплавки без дальнейшего изучения		
5. Остинки после отрезки производят на раб. Г чисто и тщательно.		
6. Нечеканные предельные отклоне- ния пеканческих обработываемых поверхностей должны соответствовать требованиям по В1, прочерт. допуск В1		
7. На поверхности юбки разрешены не допускаются.		
8. Обработка по размеру б хвёртам и скобкам производить согласно спецификации черт. № 1342.03 20105, и с деталью черт. № 1342.04.201 СБ.		
9. НВ 137...217.		
10. При изготавлении зубчатого венца в то- рьке поставки запасных частей производим с только предварительное обжатие под раз-		
МШР 3,2×3,1	1342.08.265 СБ	
Венец зубчатый	Пул.	Касса
разрез крестообразный	4	9040
Проверка		1:2
Токарный		
руч.		
Н.код		
Сборочный		
чертеж		

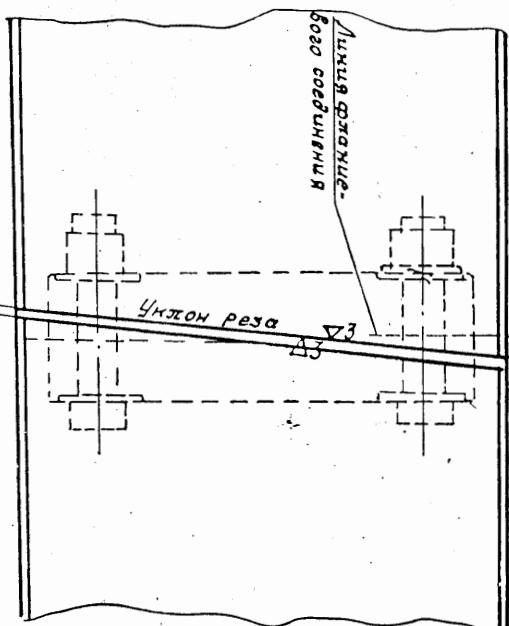
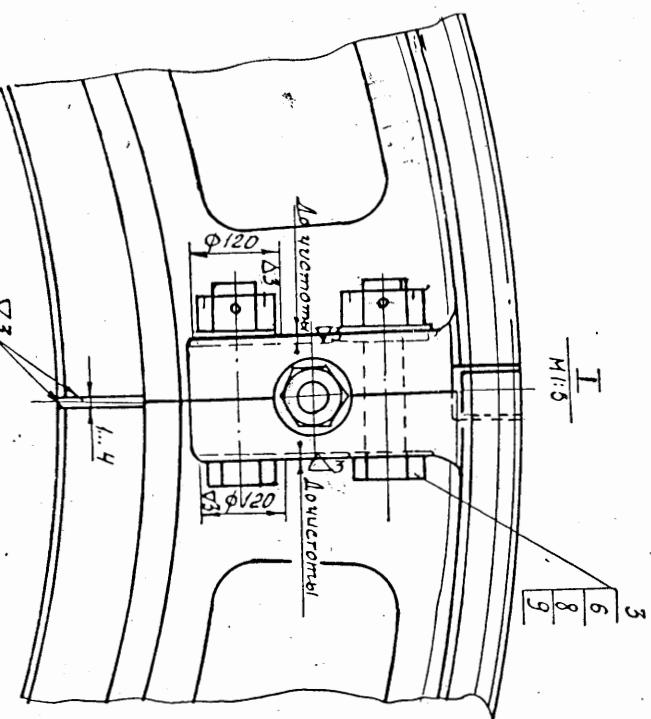
бережк отв. ф 44 А. Ограничительная развертка  
производится силами заказчика.  
11. Маркировать по нормали Р51-1.

Модель нормативной	№п.	16
Чистое зубьев	Z	278
Чистое кантона зуба	60	5015'
Направление зуба		правое
Исходный конус		ГОСТ 1535-68
Картический отверстия внешнего покрытия	E	-0,5
Средняя точности по ГОСТ 1545-56		См. 8-х
Толщина юбки по корде	Sx	193 - 0,87
Усилительного втулки	H	8,02
Размеры		
1. Чистота необрабатываемых пове- рхностей должна соответствовать классу 5 по ГОСТ 4123-71.		
2. Допускимое отклонение размеров отливки по [II] налицу поверхности, нормированной		
3. Нечеканные поперечные редукции [II]		
4. С внутренней стороны обоймы с лиши- сторонними диска допускается приваркой наплавки без дальнейшего изучения		
5. Остинки после отрезки производят на раб. Г чисто и тщательно.		
6. Нечеканные предельные отклоне- ния пеканческих обработываемых поверхностей должны соответствовать требованиям по В1, прочерт. допуск В1		
7. На поверхности юбки разрешены не допускаются.		
8. Обработка по размеру б хвёртам и скобкам производить согласно спецификации черт. № 1342.03 20105, и с только предварительное обжатие под раз-		
МШР 3,2×3,1	1342.08.265 СБ	
Венец зубчатый	Пул.	Касса
разрез крестообразный	4	9040
Проверка		1:2
Токарный		
руч.		
Н.код		
Сборочный		
чертеж		

Модель нормативной	№п.	16
Чистое зубьев	Z	278
Чистое кантона зуба	60	5015'
Направление зуба		правое
Исходный конус		ГОСТ 1535-68
Картический отверстия внешнего покрытия	E	-0,5
Средняя точности по ГОСТ 1545-56		См. 8-х
Толщина юбки по корде	Sx	193 - 0,87
Усилительного втулки	H	8,02
Размеры		
1. Чистота необрабатываемых пове- рхностей должна соответствовать классу 5 по ГОСТ 4123-71.		
2. Допускимое отклонение размеров отливки по [II] налицу поверхности, нормированной		
3. Нечеканные поперечные редукции [II]		
4. С внутренней стороны обоймы с лиши- сторонними диска допускается приваркой наплавки без дальнейшего изучения		
5. Остинки после отрезки производят на раб. Г чисто и тщательно.		
6. Нечеканные предельные отклоне- ния пеканческих обработываемых поверхностей должны соответствовать требованиям по В1, прочерт. допуск В1		
7. На поверхности юбки разрешены не допускаются.		
8. Обработка по размеру б хвёртам и скобкам производить согласно спецификации черт. № 1342.03 20105, и с только предварительное обжатие под раз-		
МШР 3,2×3,1	1342.08.265 СБ	
Венец зубчатый	Пул.	Касса
разрез крестообразный	4	9040
Проверка		1:2
Токарный		
руч.		
Н.код		
Сборочный		
чертеж		

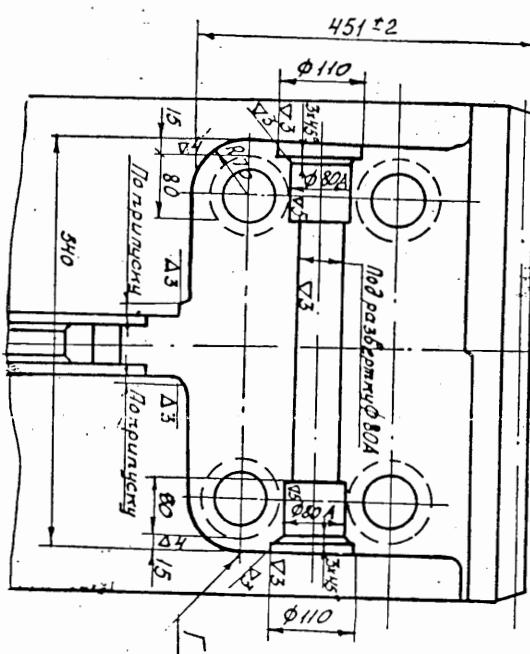
Bud A

M1:5



II "Крепеж неподвиж."

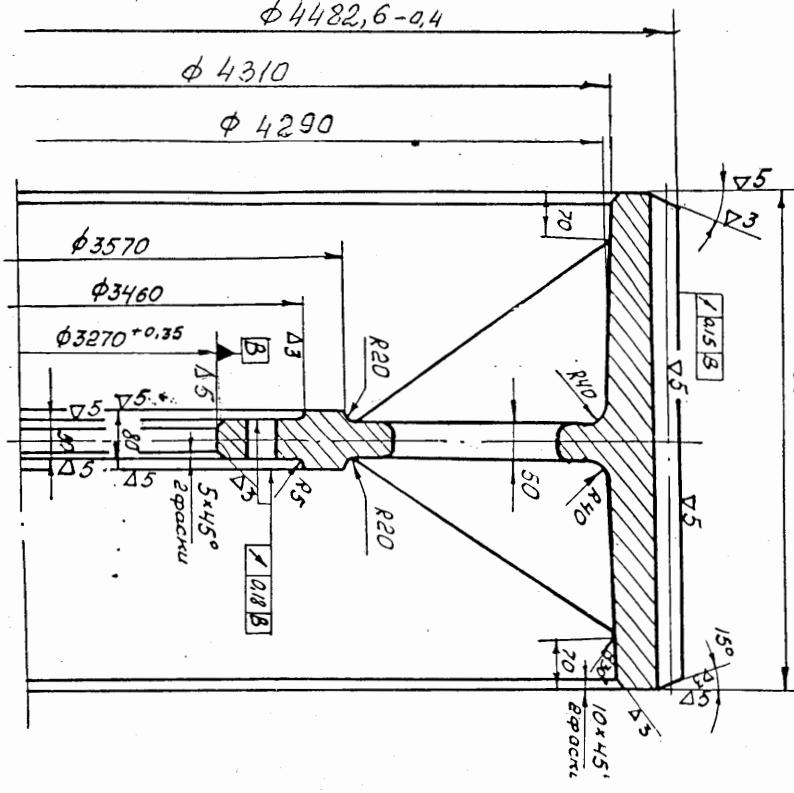
M1:5



Φ 4482, 6-0,4

Φ 4310

Φ 4290



Б-Б повернуто

M1:5

МШР		1342.08265 CL
3,2x3,1		
Цемент. покрытие	Пар. шата	
разраб.	изделий	
Провер.	Венч. зубчатых	
Н. конц.	разъемных	
Науч. О.	сборочных	
Т.конт.	нагруж.	

	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРИМЕНЕНИЕ	
26	1342.08.265СБ	<u>Документация</u>	
		<u>Сборочный чертеж</u>	
		<u>Детали</u>	
11	1 1342.08.266	Втулка	4
Б4	2 1342.08.267	Половинка венца Сталь 35Л-III ГОСТ 977-65	по черт 1342.08.26 2 4463х
		<u>Стандартные изделия</u>	
3		Болт М64×260-010	
4		ГОСТ 10603-63	8 K 419
5		Гайка М48 ГОСТ 5920-51	2 К 335
6		Шплинты ГОСТ 397-66	СТЛ К 350-7
7		8x90	2
8	0.0.0884	10x100	8
9	0.004611	Болт М48×600-010	2 K 417
		Гайка М64	8 K 300
		Шайба 64	8 K 349

36/8 1342.08.265  
1342.08.265

Курганский  
Мельник 20.06.2012. Венец зубчатый и

Галейник разъемный

1342.08.265

Бралмаш 06  
ПГК ГМ