

Форм	Зона	Изм.	Обозначение	Наименование	Мат.	Группа
1	1	1374.08.08		Шестерня Пн=14, Z=30	1	280х
2	2			Шпонка 45,25х250	1	2,18
3	3	Ф-539.00.00-1	1374.08.06С-1		1	318

Изм./Изд.	Исполн.	Дата	Изм./Изд.	Исполн.	Дата

Вал-шестерня

Мат.	Масло	М.С.
1	600	1:5

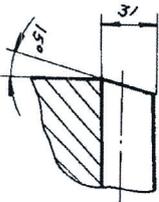
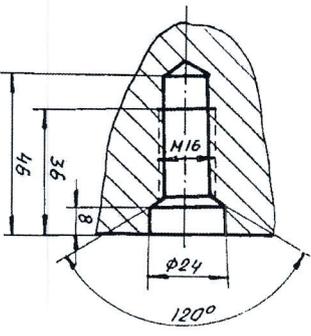
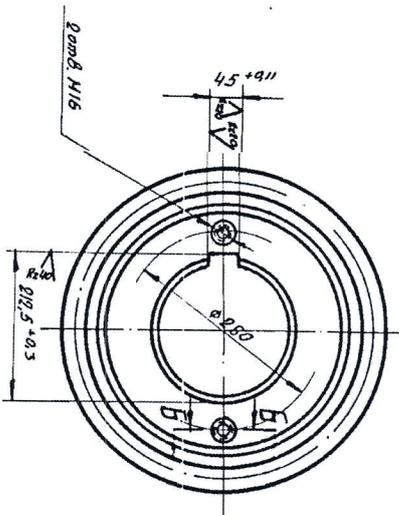
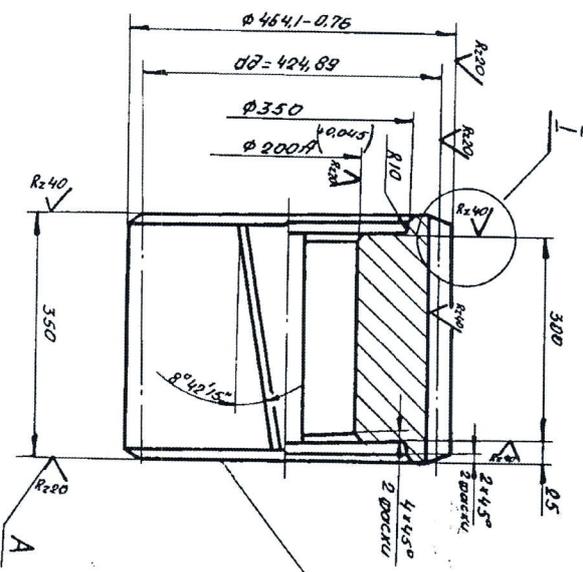
1374.08.06С-1

Исполнитель: [Signature]

807074/1

Rz 80

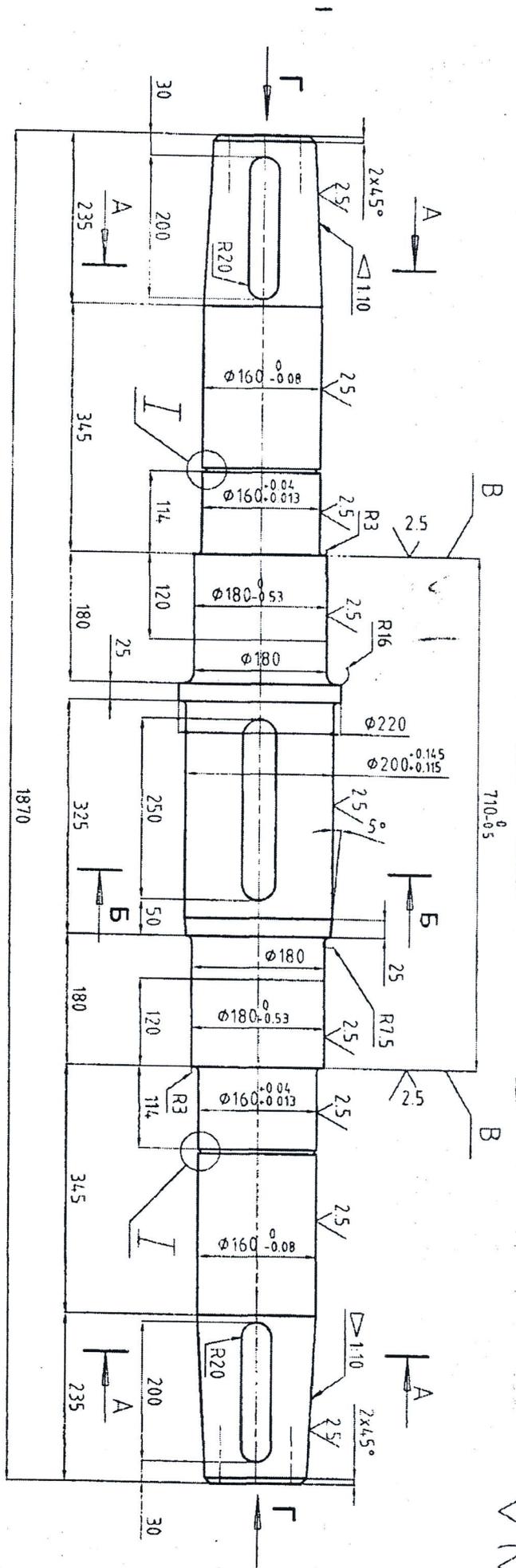
1. Твердость после термообработки HV=217 ± 269
2. Зубья колена ТВЧ. Твердость рабочих поверхностей НВс ≥ 40
защелки и фланцы НВс ≥ 30.
3. Буение по в. φ 464,1-0,76 окончательно оси отб. фланцы более 0,07 мм.
4. Буение по в. φ 200,1 окончательно оси φ 200,1 не более 0,05 мм.
5. Параллельное смещение и перекос оси шлицового паза окончательно оси отб. φ 200,1 не более 0,15 мм. на длине паза.
6. Маркировка — обозначение:



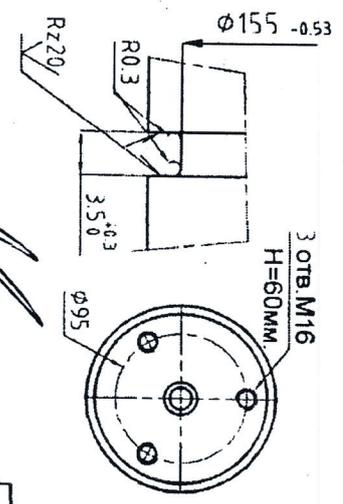
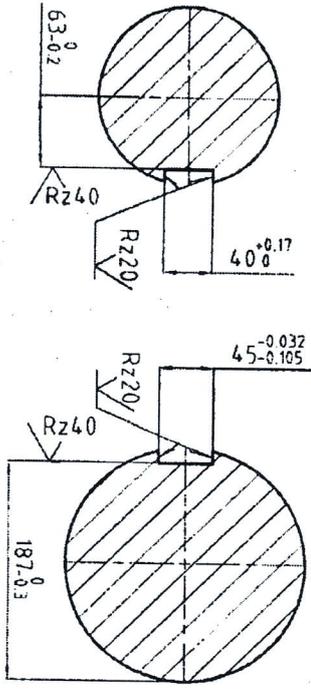
Наименование	Мат.	М
Число нормальных	14	
Число зубьев	30	
Угол наклона зубьев	6,7°	8°12'15"
Направляющие зубья	—	левые
Центровой конус	—	30°45'
Направляющие смещения	50	0,4
Изготовление конусов	—	128-85-х
Твердость по Роквеллу по ГОСТ 8423-88	—	48-52HRC
Длина обхвата номинал	4	154,5 мм
Число обхватаемых зубьев	4	
Конструкция ведущим зубьям по хорде	5	23,02
Универсальная высота	0,1	15,41
Высота на радиальное буение	0,0	0,12
Угол наклона стенок	0,1	0,1
Величина радиуса ступенчатости	0,1	0,032
Величина радиуса ступенчатости	0,1	0,032
Отклонение осевого шага	40	±0,008
Высота по измерению	150	0,034

Имя, инициал	Подп. и дата	Имя, инициал	Подп. и дата

1374.08.08		Имя	Масса	М.Д.
Шестерня			280	1:5
Z=30, m=14		Испол		
Точка захвата				
ГОСТ 5632-61		Условная завод.		



Rz80
M



A-A
M 1:4

B-B
M 1:4

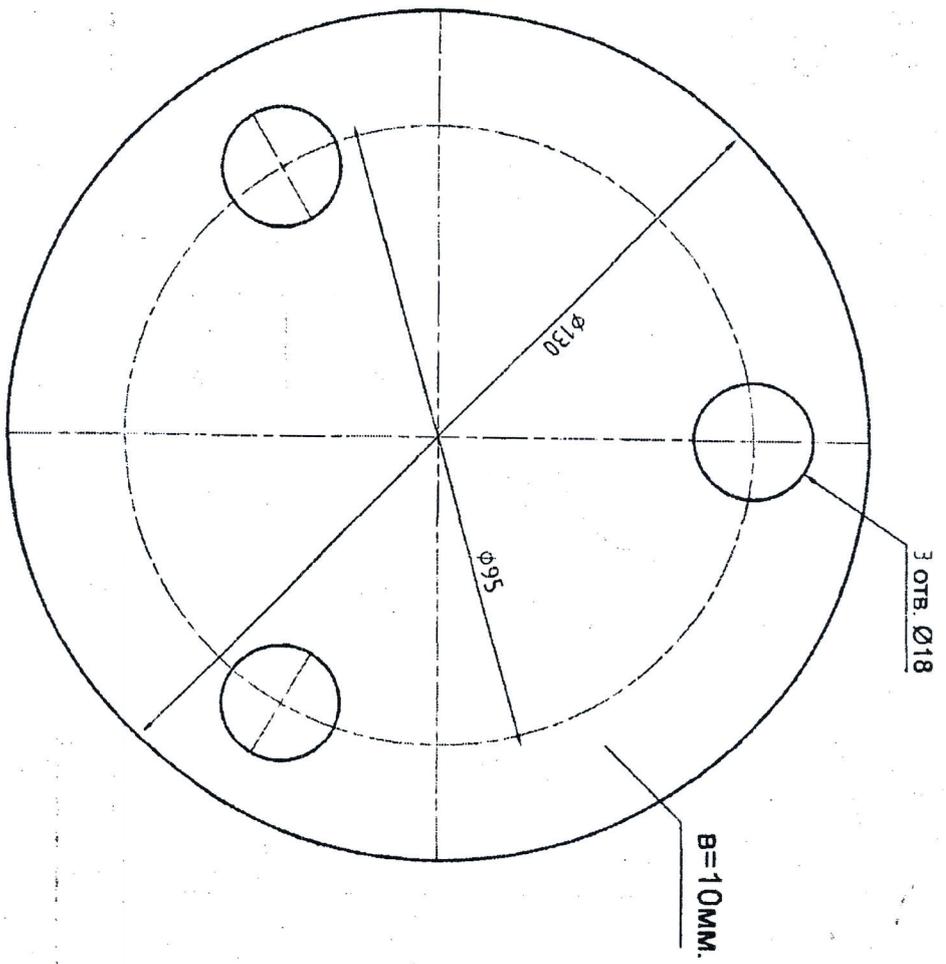
I
M 2:1

Вид Г
M 2.5:1

1. Овальность и конусность поверхностей $\varnothing 160$ Т каждая не более половинны допуска на диаметр.
2. Торцевое биение поверхностей В не более 0.03мм.
3. Параллельное смещение и перекос шпоночных пазов относительно оси вала не более 0.15мм на длине паза.
4. Твердость после термообработки HB=156±217.

Разраб	Генесисани	Подп	Дата	Привод	Φ-539.00.00-1	
Провер				МШР 2.1х3.0	Масса	М-6
Гл. мех.	Бермдзгэ Ж.			Вал приводной	318	18
				Сталь 40 ГОСТ 1050-71	ПКБ ОГП Мех RMG "Сорре"	

[Handwritten signature]



Разработчик	Генеральный директор	Исполнитель	Дата	Привод	Φ-00.00.683
Проверено				МШПР 2.1х3.0	
Гл. мех.	Берндтсе Ж.			Шайба (вал привода)	Ст 3 ГОСТ 380-75
				Масса	ПКБ Огн Мех RMG "Сопер"
				1.1	
				М-6	1.4