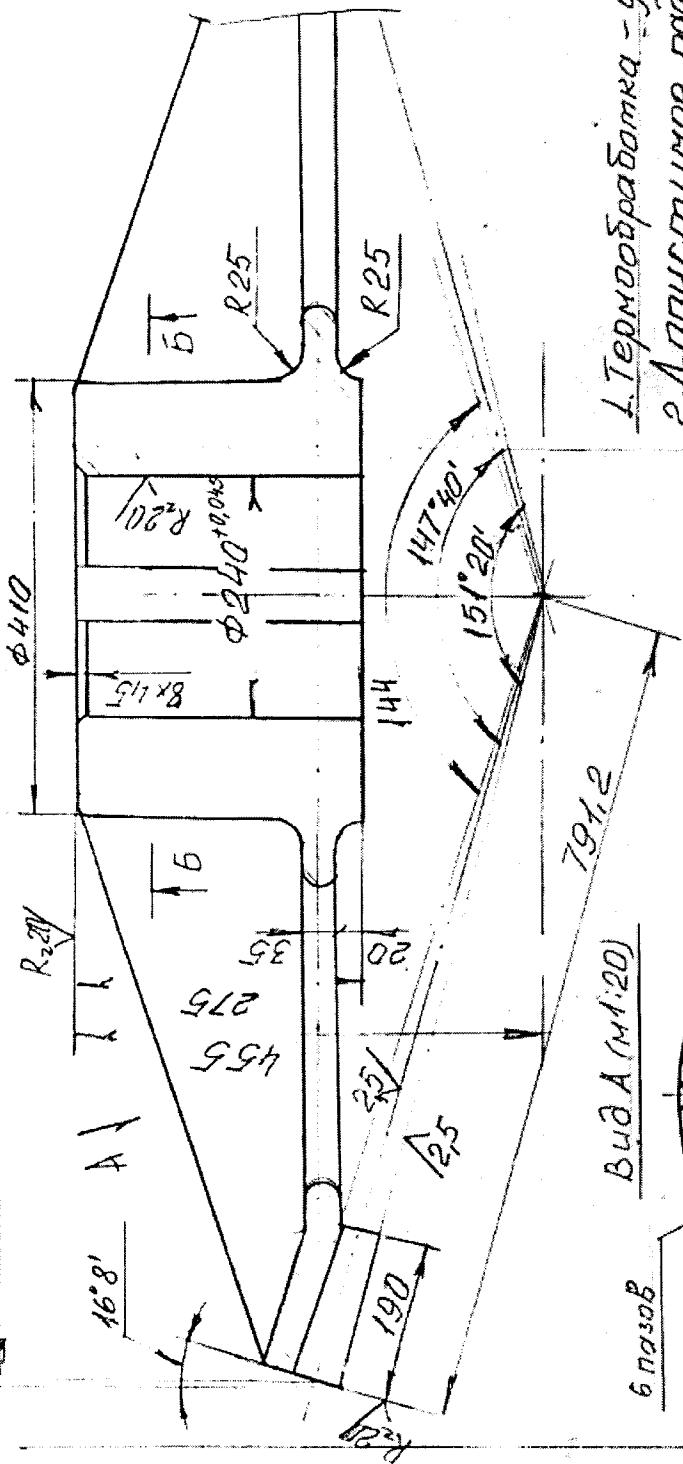


Ф1531.1

Ф1520

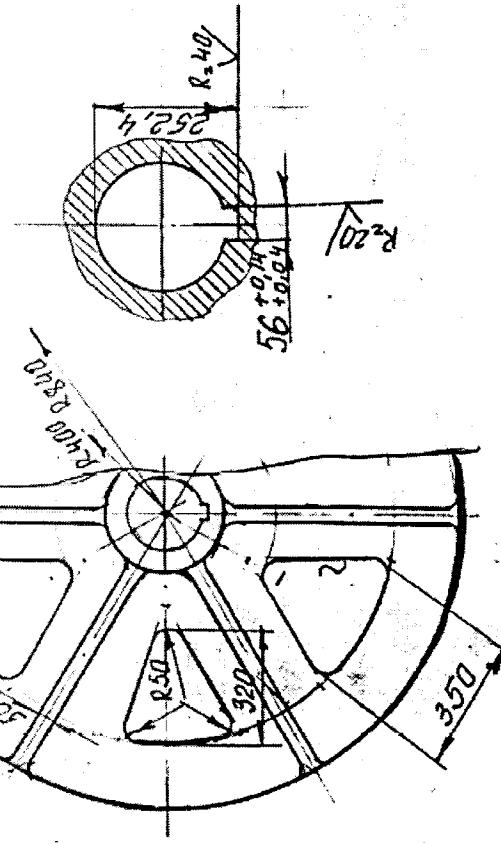


Вид А (1:10)

6 пазов

Б - Б (1:10)

1. Термобработка - Улучшение, НВ 220÷240
2. Аппустимое радиальное бение окружности втулки Ф2261.7 относительно расстояния отступки 0,32мм.
3. Неуказанные либо нечетные радиусы 15÷25мм.



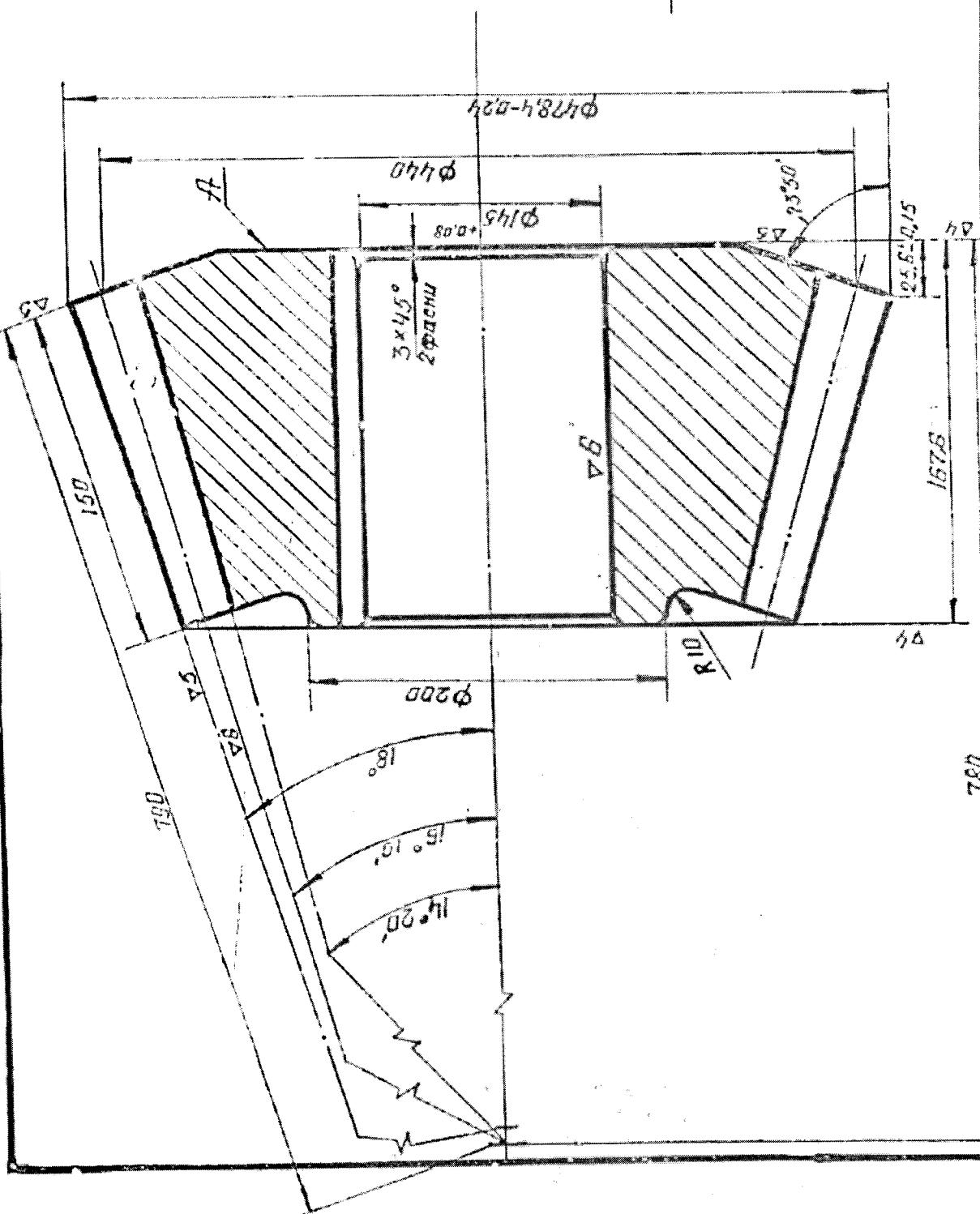
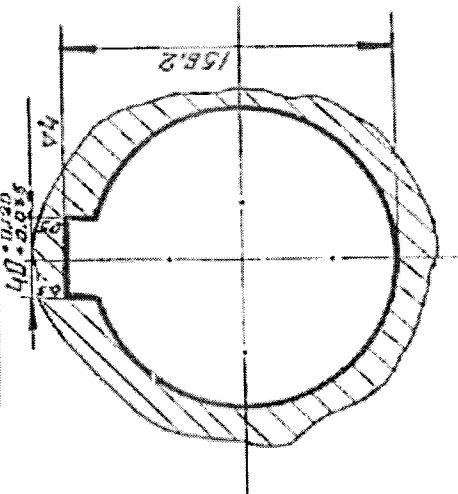
М 374-5/1

Модуль	$m = 20$
Число зубьев	$z = 76$
Тип зубьев	- Резиновые
Цеход. Параметры	$\text{рент} = 103-54$
Нар. Вид с торца зубья	$\mu = 44$
Размеры и неточности сечения	$\xi_0 = 0$
Серий. Конструкция	Стандарт
ГОСТ 1758-56	- Г-Х
Толщина зубьев по ходу	$s = 27,7 \text{--} 32,2$
Число передачи. Высота	$h = 17,4 \text{--} 17,45$
Шаг передачи звездочки колеса	$N = 374-5/2$

Чертеж. №	Н-5
Кодово	740 1:5
План	(1КСН-24).
Начо	
Длина	

Станок 851-1 ПК0.40  
шаг 20, зигзаг 20, зигзаг 20, зигзаг 20

Модуль	м	20	Материал	125 / 25
Прием	м	22	Сорт материала	ЛТК МДК
Приема	м	2	Норма	1000 кг/м³
Приема	м	340225	Номер партии	125/12502
Приема	м	0	Срок годности	12 мес



1. Термообработка - отпускание,  $\text{No} 220-240$ .  
 2. Отпуск при работе раздельно, в зоне отпуска и окончательной обработки  
 $\phi 478.4$  отпускательно расстояние ступеней  $0.18 \text{ м}$ .  
 расстояния ступеней  $0.01 \text{ м}$ .