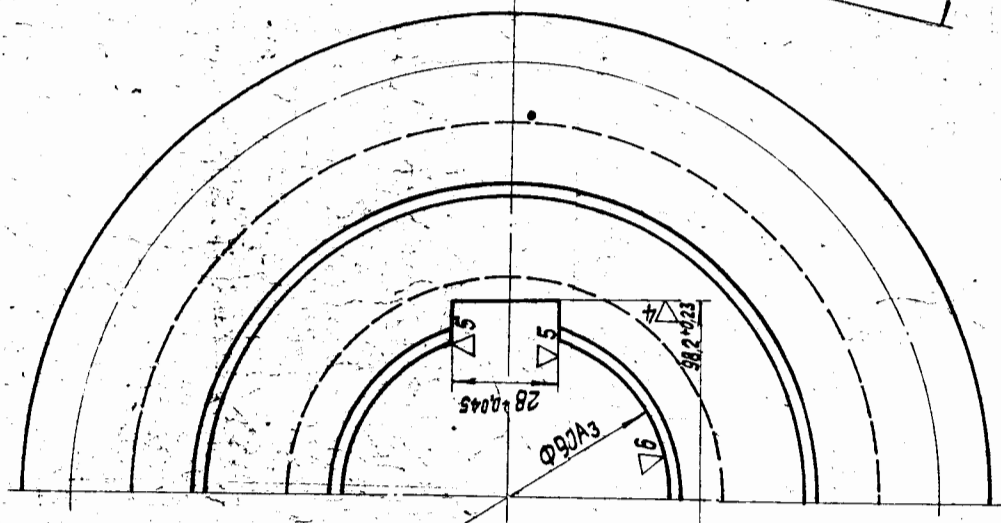


[illegible]

~~Шнековые классифи-
катор дуплексы
1500 x 1000
Принад - Детали~~

Нач. введ. в эксплуатацию	
Ввод в эксплуатацию	Контрагент
Классиф. Лебедева	
Контрагент	Подпись

Эскиз формы зуба основания



2. Бюение наружного конуса относительно отборотис ф 90 Аз не более 0,087 мм.
3. Бюение торца "А" относительно отс отборотис ф 90 Аз не более 0,008 мм.

Атмат: подпись
Марматос

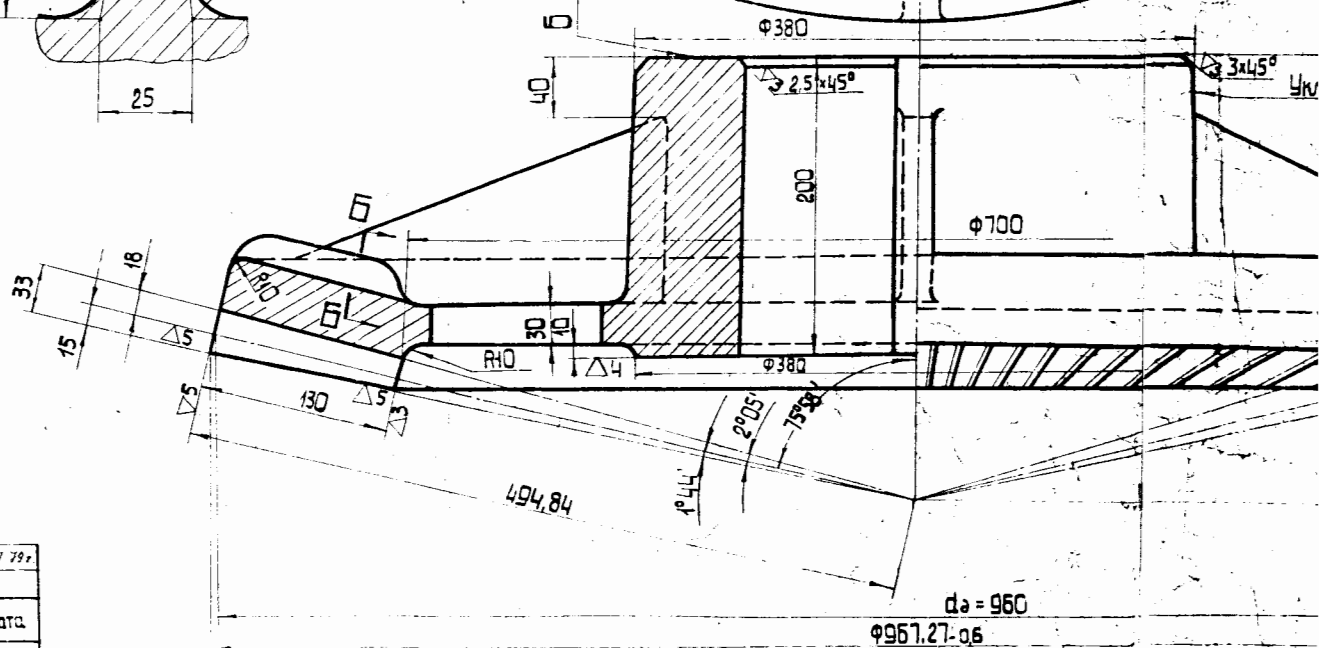
ГР III Г0СТ 8479-70

Мат	401009	808	375	№ 02. 001111	M329-91	150818	150818
1:1	1055-14	1411					
Техн. 100%		Штермерия кан- церная (Молдава)					
В. 100%		Башчаров					
В. 100%		Комарович					
100%		131M					

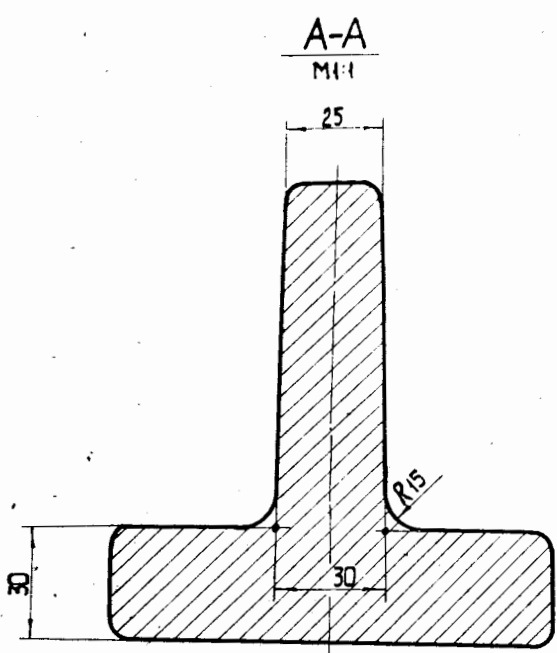
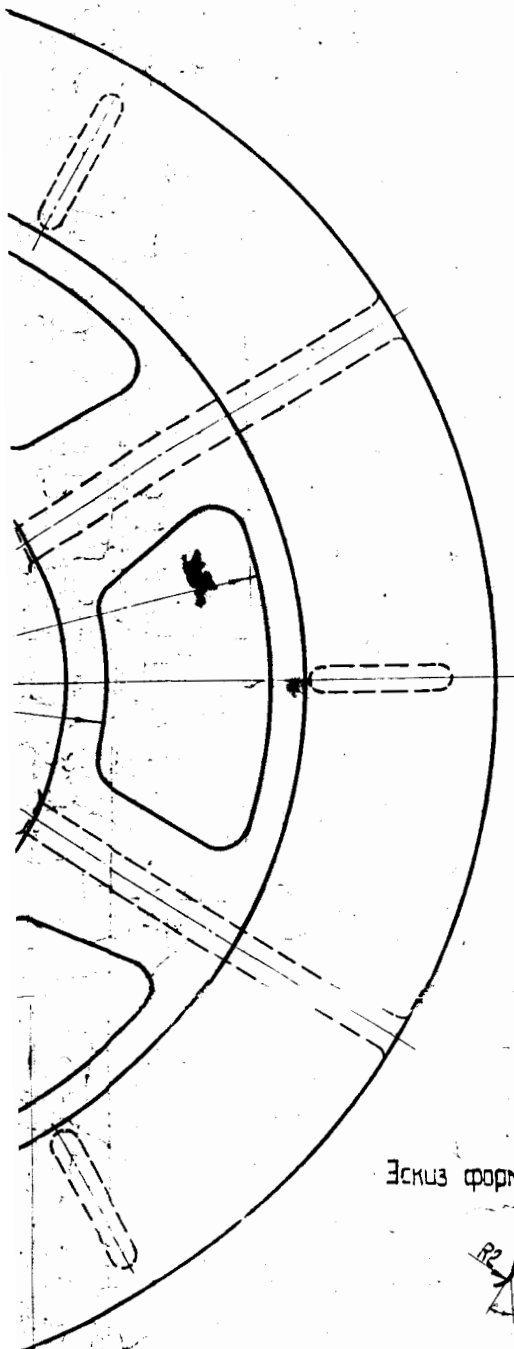
Technical drawing of a circular mechanical part, likely a flange or end plate, showing a top view and a cross-section A-A.

Dimensions and Features:

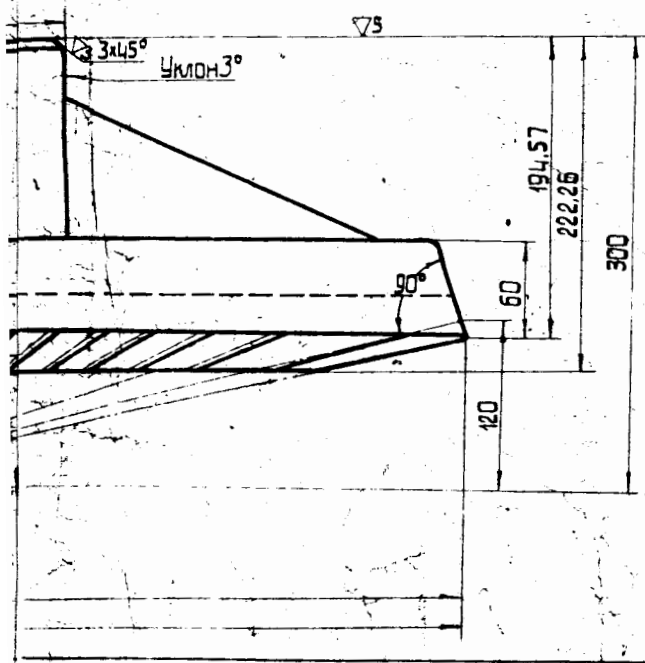
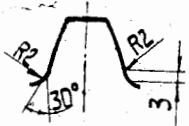
- Outer Diameter:** 570
- Inner Diameter (Central Hole):** 430
- Radial Slots:** Six slots, each with a width of 120 and a depth of 100. The slots are spaced at 60-degree intervals.
- Central Feature:** A square feature with a side length of 28, located at the center of the part. The distance from the center of the part to the center of the square is 238A3.
- Surface Finish:** Surface finish symbols are indicated on the central square feature (Δ4, Δ6) and on the radial slots (Δ4, Δ6).
- Section A-A:** A cross-section line A-A is shown, indicating the location of the section view.
- Other Dimensions:** 246,2 ± 0,3 (distance from center to slot edge), 254,4 ± 0,6 (distance from center to slot edge), 28 ± 0,045 (side length of central square), 4 (surface finish symbol), 6 (surface finish symbol), 1 (surface finish symbol).
- Radius Callouts:** R10, R15, R20, R40 are shown on the outer edge of the part.



①	"	25.08	Фольд	17.79.
г				
ИМ. МЕН.	КОД УСН.	№ разр ута	Фамилия у подпись	Дата
Отметка изменений				



Эскиз формы зуба у основания



Модуль	m	15
Число зубьев	Z	64
Тип зубьев		прямые
Исходный контур	Угол профиля Высота головки зуба Высота зуба Радиус закругления	α_d 20° h' 15 h 33 r ₁ 0
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по окружности		Ст 9-к ГОСТ 1758-56
Измерения	Толщина зубьев по хорде Измерительная высота	S ₁₀ 2356.82 h _{m1} 15.03
Измерения	Толщина зубьев по хорде Измерительная высота	S ₂ 18.09 h _{m2} 7.52
Измерения	Толщина зубьев по хорде Измерительная высота	S ₃ 15.27 h _{m3} 3.76
Измерения	Толщина зубьев по хорде на внутреннем торце Измерительная высота на внутреннем торце	S _{8n} 518.07373 h _m 11.084
Допуски на конусность зубьев	ΔK _K	+0.08
Пределное отклонение профиля зубьев	Δf	±0.08
Допуск на биение зубчатого венца	F _o	0.3
Допуск на разность окружных шагов	Δf _t	0.11
Угол конусности зуба	δ _у	

1. Все неуказанные на чертеже литейные радиусы делать 5-10мм. Литейные уклоны 3°.
2. Термообработка - нормализация.
3. Биение наружного конуса относительно отверстия Ф238Аз не более 0,170 мм.
4. Биение торца "Б" относительно оси отверстия Ф238Аз не более 0,044 мм.

НЕ учтено

M396-79

Мат.	Сталь 35Л	Вес	298	Исб. черт.	M396-72
М	1:25	Шестерня			M396-79
Лито	З	Коническая			
Проф.	З	Вальцовая			
Вед. конст.	Ларионов				
Конст.	Поспелова				
Контр.					
ИЗТМ					
Дата					27.8.66

ОГМет:
ОГТ

Лисицава