



1 \*Размеры обеспеч. инстр.  
 2 Количество зубьев z=24  
 3 Размеры в квадратных скобках обрабатываются совместно с дет. СТП-2016.04.00.011. Перед обработкой обеспечить соосность так, чтобы зазор на  $\phi 14.0 \frac{H7}{js6}$  был одинаков во всех направлениях с точностью 0,005 мм в диаметральном выражении. Детали применяются совместно  
 4 Цементировать h=0,8..1 мм, HRC 50..60

5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002: H14, h14,  $\frac{IT14}{2}$   
 6 Общие допуски формы и расположения по ГОСТ 30893.2-2002 - K  
 7 Засенцы снять, острые кромки притупить фаской 0,25 мм.  
 8 Хим. Окс. прм  
 9 Отклонение от пересечения оси каждой впадины T относительно базы И не более 0,05 мм  
 10 Допуск симметричности общей плоскости симметрии двух противоположных впадин относительно оси поверхности И в диаметральном выражении 0,004 мм.

ЭКМЯ.711354.014				Лист	Масса	Масштаб
Планшайба				1	3,36	2:1
Сталь 20Х ГОСТ 4543-71				Лист	1	Листов
				1		2
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.	Лицкж В.О.					
Пров.	Шаданов Д.В.					
Т.контр.	Яблоков А.О.					
Н.контр.	Ларин М.Ю.					
Утв.	Волков А.Н.					

