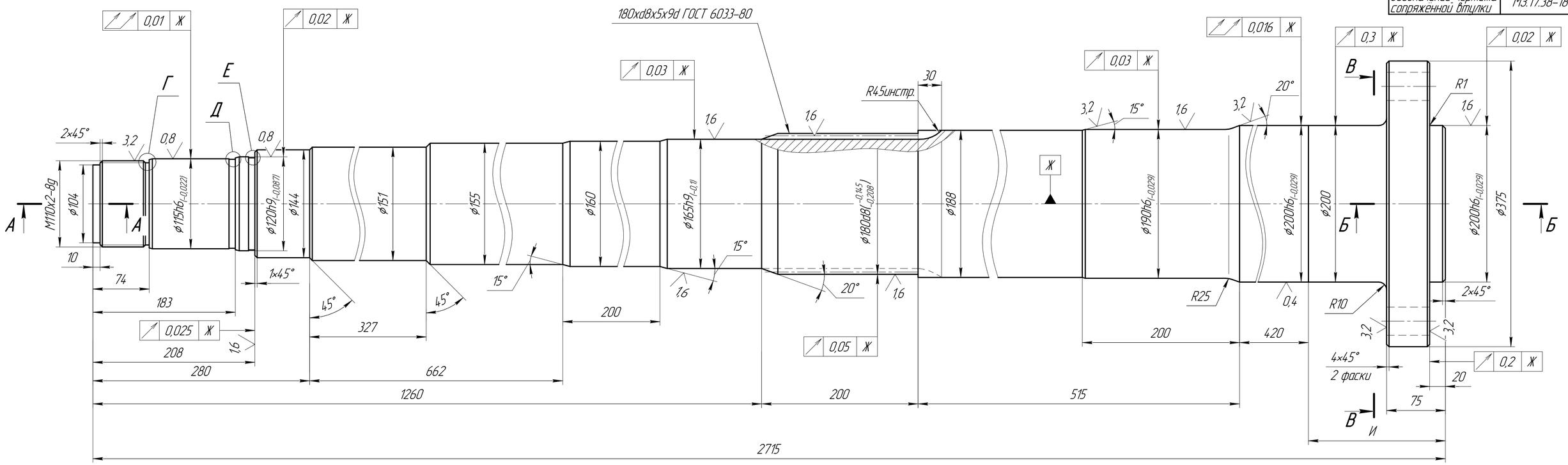
6,3

Модуль	m	5,0
Число зубьев	z	34
Номинальный исходный контур	–	ГОСТ 6033-80
Смещение исходного контура	xm	2,25
Делительный диаметр	d	170
Делительная окружная толщина зуба	s	$10{,}452^{-0{,}101}_{-0{,}164}$
Диаметр ролика	D_M	10
Размер по роликам	M_a	$190{,}091^{-0{,}246}_{-0{,}151}$
Длина общей нормали z=7	W	$98{,}586^{-0{,}087}_{-0{,}142}$
Обозначение чертежа сопряженной втулки		М3.17.38-186



Чертеж выпущен на основании фирменного чертежа СХ6.081.00.00.001 и замеров существующего.

1. Поковка Гр.IVK $\sigma_{02} \geq 35$кгс/мм^2, $\sigma_в \geq 55$кгс/мм^2, $\delta_5 \geq 18\%$, $\varphi \geq 37\%$, KCU 6,0 HB140...200 ГОСТ25054-81.
2. Заготовку подвергнуть УЗК в объеме 100% по группе качества 3п ГОСТ 24507-80.
3. Материал проверить на склонность к МКК в соответствии с ГОСТ 6032-2017.
4. После окончательной механической обработки произвести ЦД в объеме 100%. Класс чувствительности III по ГОСТ18422-80.
5. * Размеры для справок.
6. H12;h12;±IT12/2.
7. Размеры в скобках выполнить совместно с сопрягаемой деталью.
8. Метод контроля шлицевого соединения – по технологии исполнителя.
9. Участок вала И полировать не менее 1,25.
10. Допускается замена материала на сталь 10Х17Н13М2Т.

Реактор ГАС, редуктор Стронг (N=200кВт)

М3.18.38-268

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал выходной	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							54,0	1:2,5
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.					Сталь 08Х21Н6М2Т ГОСТ 5632 – 2014			
Утв.								

Перв. примен. | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

Копировал | Формат А1