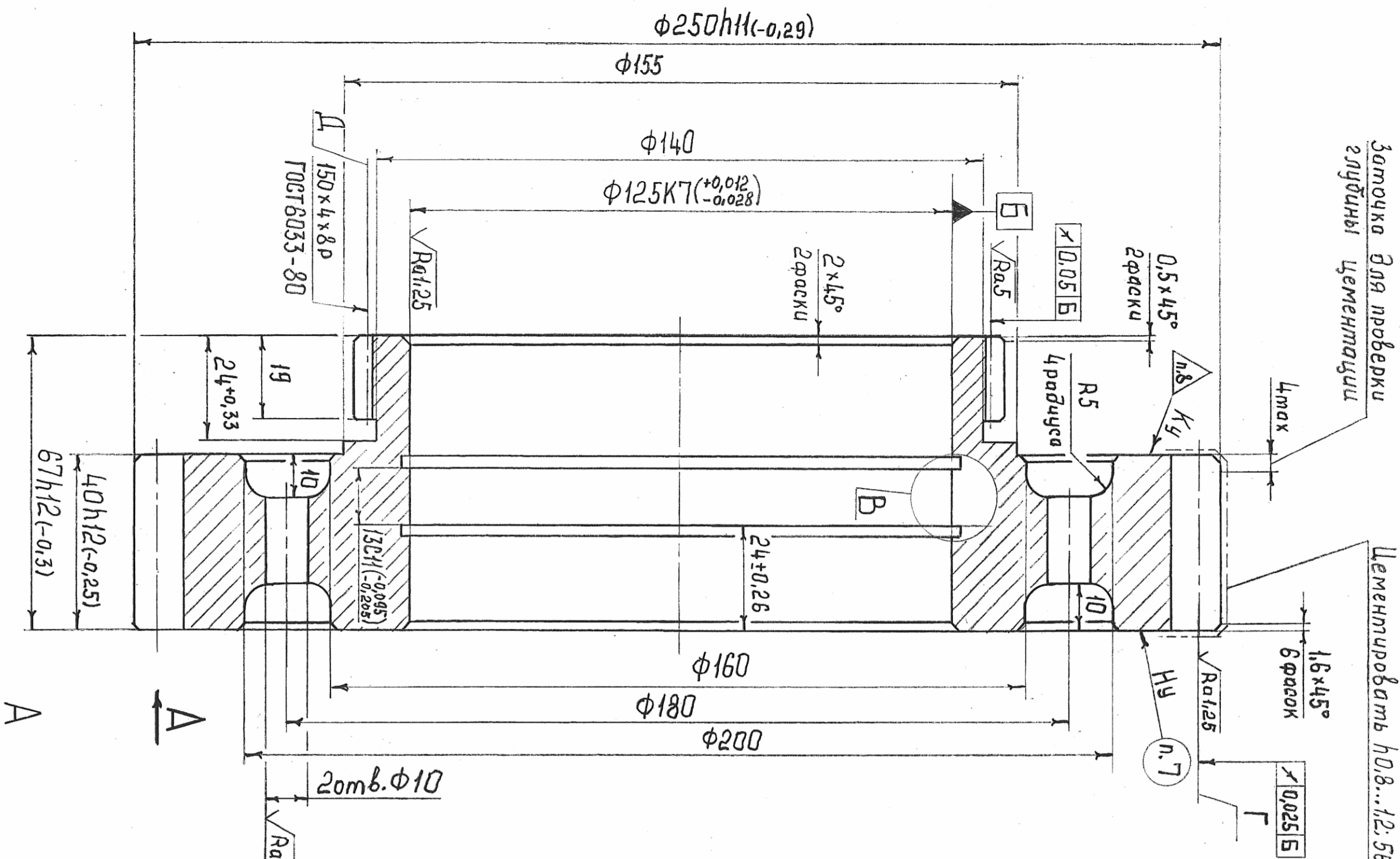


√Ra10K1

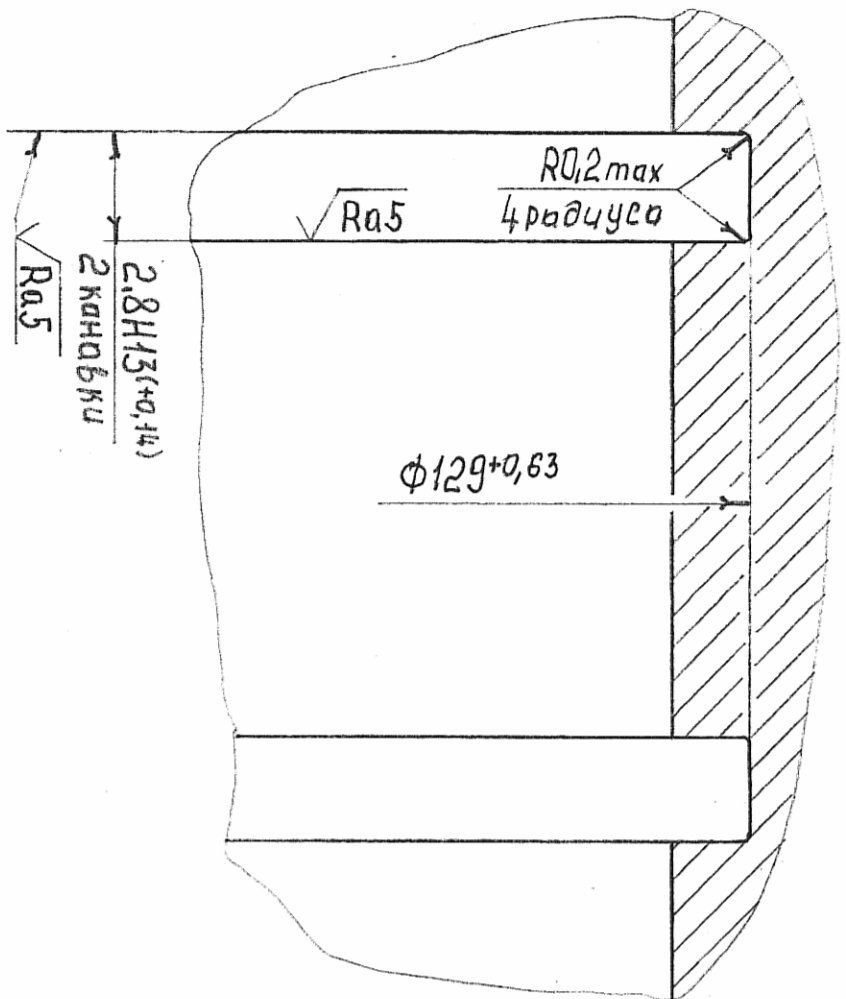
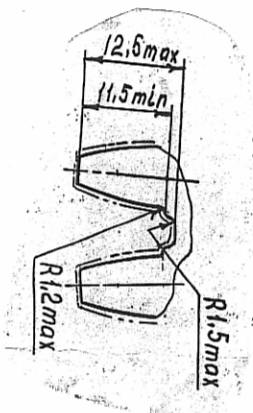
222.01.00.061



Заточка для проверки
глубины цементации

Цементировать h0,8...1,2; 5б...6знксэ

B(5:1)



Зубчатый венец	—	Г	Д
Модуль	М	5	4
Число зубьев	Z	48	36
Нормальный контур		ГОСТ 13755-81	ГОСТ 6033-80
Коэффициент смещения	X	0	0,2
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	8-B	—
Длина ободья	W	84,545-0,140	78,244 ^{+0,053} _{+0,018}
Угол профиля режущего индентора	φ _н	20°	30°
Смещение входного контура	X.m	0	+0,8
Делительный диаметр	d	240	144
Основной диаметр	d _б	225,53	124,7
Размер по ролям	М _д	—	158,332 ^{+0,094} _{+0,032}
Диаметр ролика	Д _м	—	8
Обозначение опорной детали	—	222.01.00.066	207.00.00.012

1. Гр. II ГОСТ 8479-70.
2. Облице долунски по ГОСТ 30833-1-м.
3. Долунскаемя цементация кругом.
4. До термообработки острые кромки по торцам зубьев зубчатого венца Г пригнупити фаской 1x45°.
5. Побторнуно заточку для проверки глубины цементации вытолпнать на диаметрально противоположном зубе.
6. Зубья подвергнуть дефектоскопии. Трещины и волосовины не допускаяться.
7. Маркировать шрифтом в-П-3 ГОСТ 26.008-85.
8. Клеймить клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Разработ.	Свердлов	Свердлов	Свердлов	02.10
Проб.	Морозов			
Т.контр.	Амвросенко			
Исполн.	Ильин			
222.01.00.061				
Шестерня				
Стойка 12ХНЗАГОСТ4543-71				
Лист	№	Листов		
8	1:1			
000 КБ „РИЦ“				