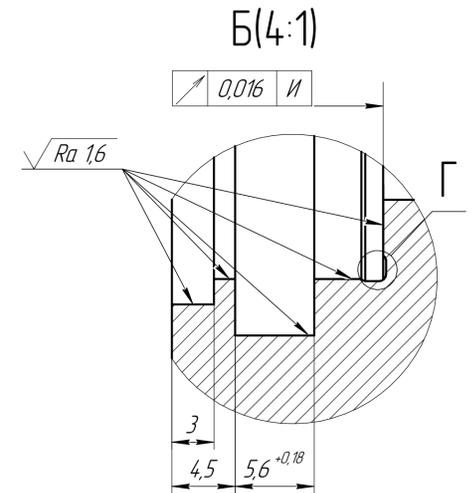
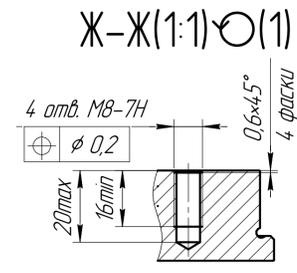
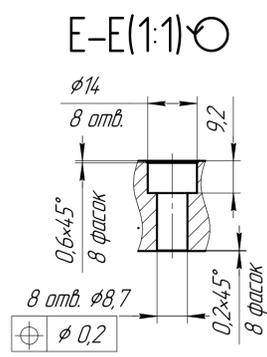
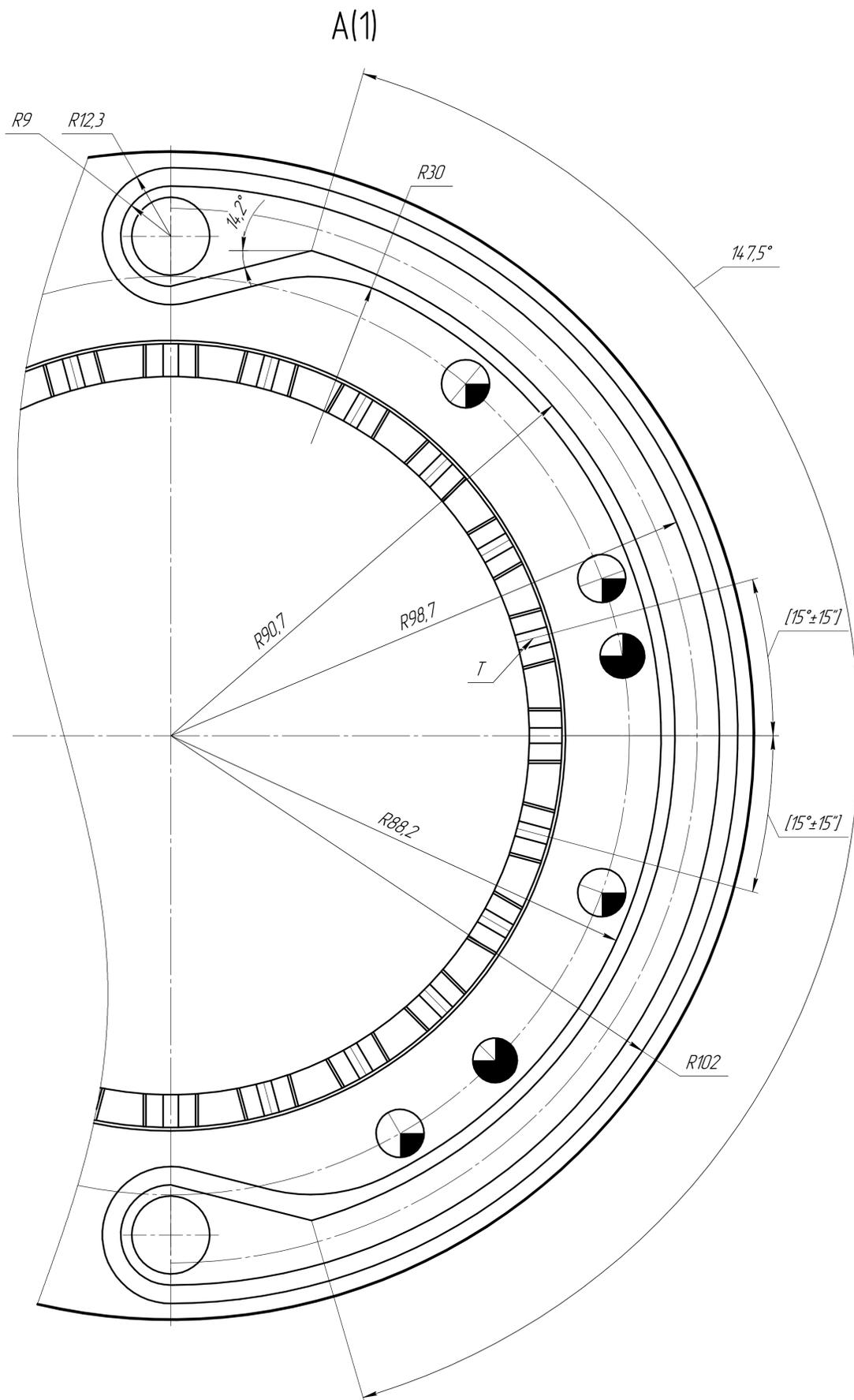


- 1 *Размеры обеспеч. инстр.
- 2 Количество зубьев z=24
- 3 Размеры в квадратных скобках обрабатываются совместно с дет. ЕКМЯ.711454.004. Перед обработкой обеспечить соосность так, чтобы зазор на $\phi 14.0 \frac{H7}{js6}$ был одинаков во всех направлениях с точностью 0,005 мм в диаметральном выражении. 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 - К
- 7 Засенцы снять, острые края 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					3,36	2:1
Сталь 20Х ГОСТ 4543-71				Лист 1	Листов 2	
Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата		
Разраб.						
Проб.						
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.						



Изометрический вид (1:1)

