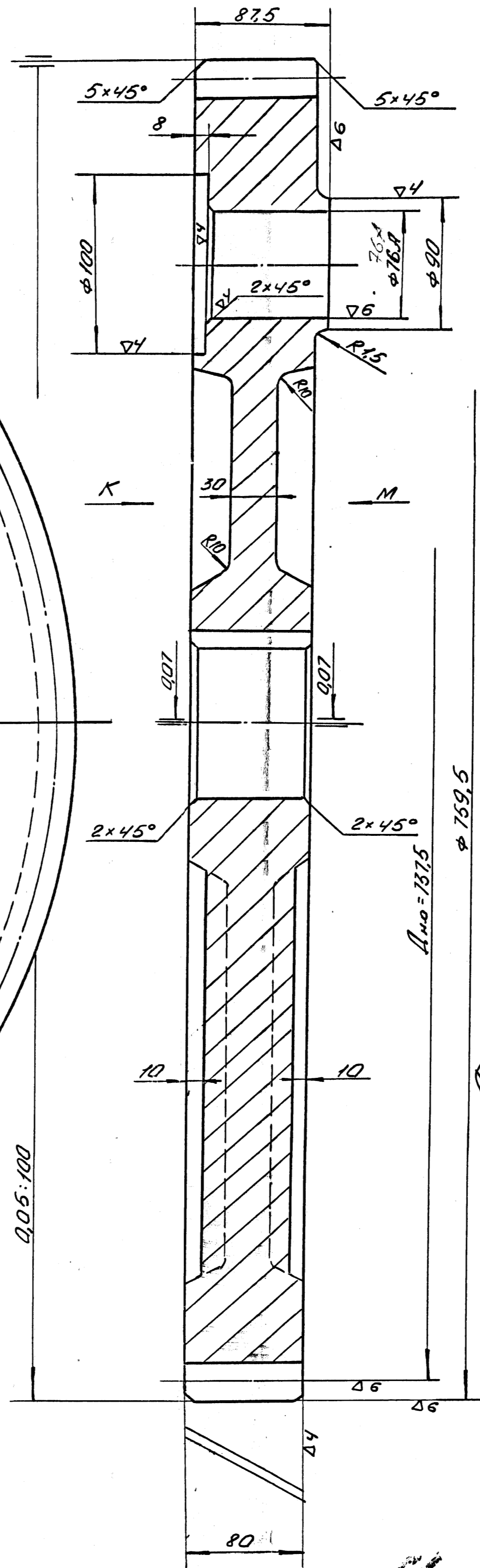
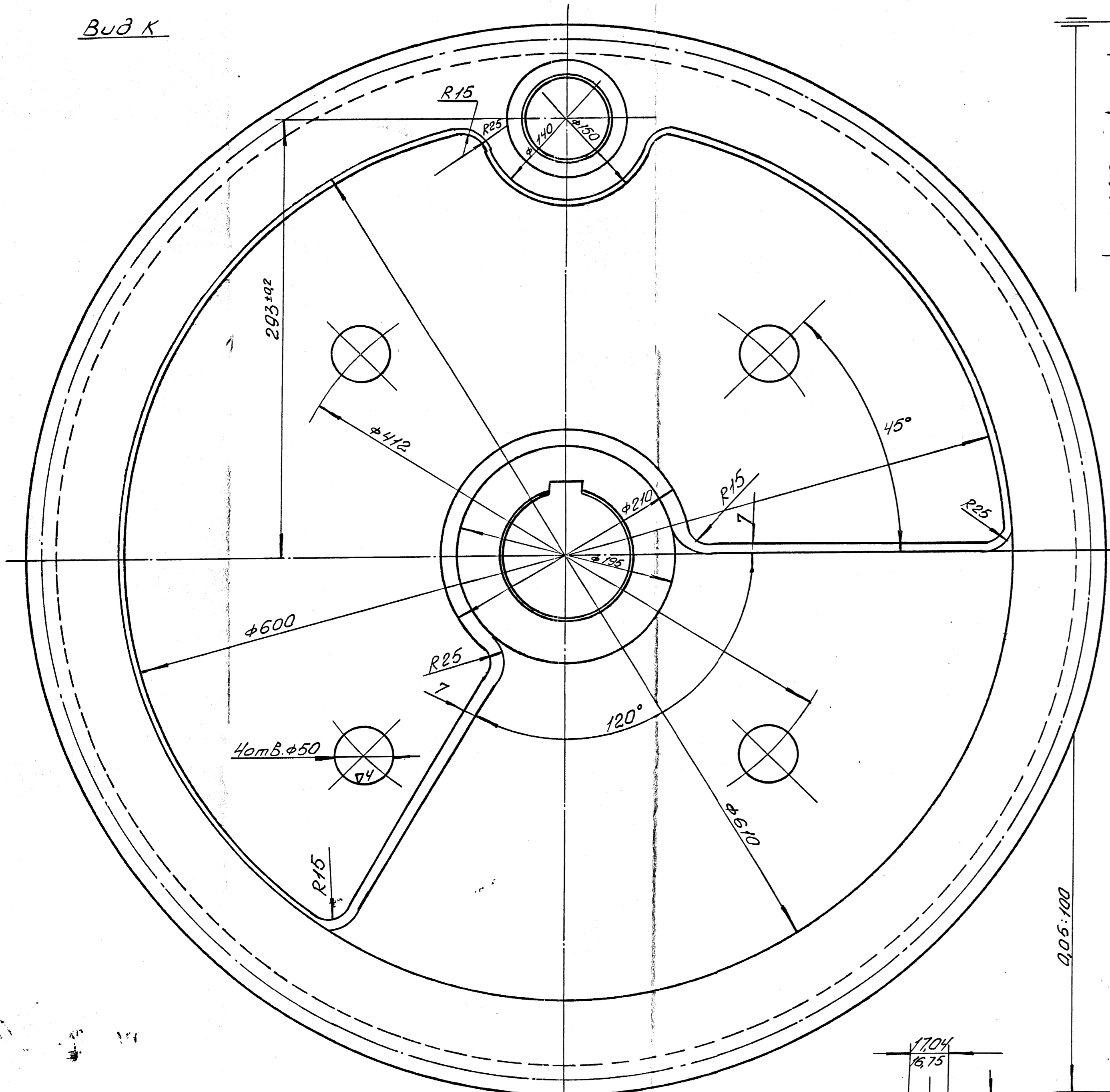
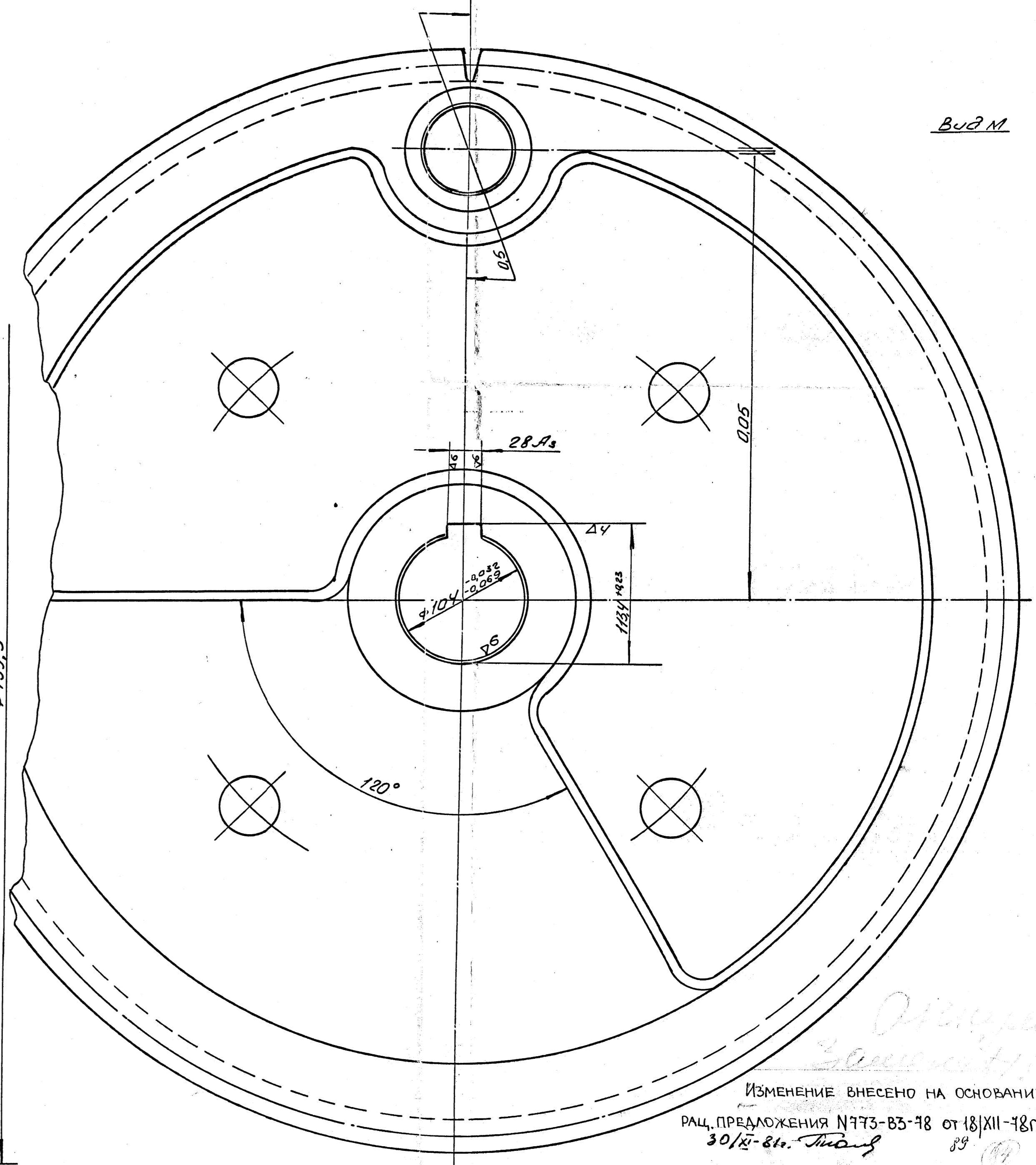


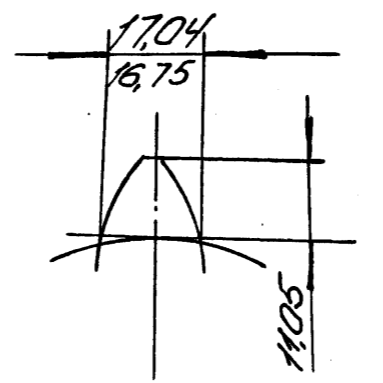
Вуа К



Вуа М



1. Термообработка: НВ 300...320
2. Необработанные поверхности тщательно очистить от формочной земли и пригаров.
3. Расточку диаметров и долбежку пазов производить в паре скалесом ВЗ-00-1096А, совместив зубья, расположив колеса буртами $\phi 90$ наружу.
4. После расточки и долбежки пазов, парные колеса не разводить.



ИЗМЕНЕНИЕ ВНЕСЕНО НА ОСНОВАНИИ
РАЦ. ПРЕДЛОЖЕНИЯ №773-ВЗ-78 от 18/XII-78г
30/К-81. *Томас*

Модуль	Мн	11
Число зубьев	Z	59
Модуль торцевой	Ms	12,5
Угол наклона зубьев	β	28°21'30"
Профильный угол	α	20°
Высота зуба	h	24,2

Стан ХПТ-32				ВЗ-00-1095 А		
Исполн	Н.Вокун	Подп.	Дата	Зубчатое колесо		
Провер	Потемцев	Изд.	№	правое		
Механ	Шестерев	Дилл		Лист 1	Листов 1	
Сталь 45Х1				250	1:25	