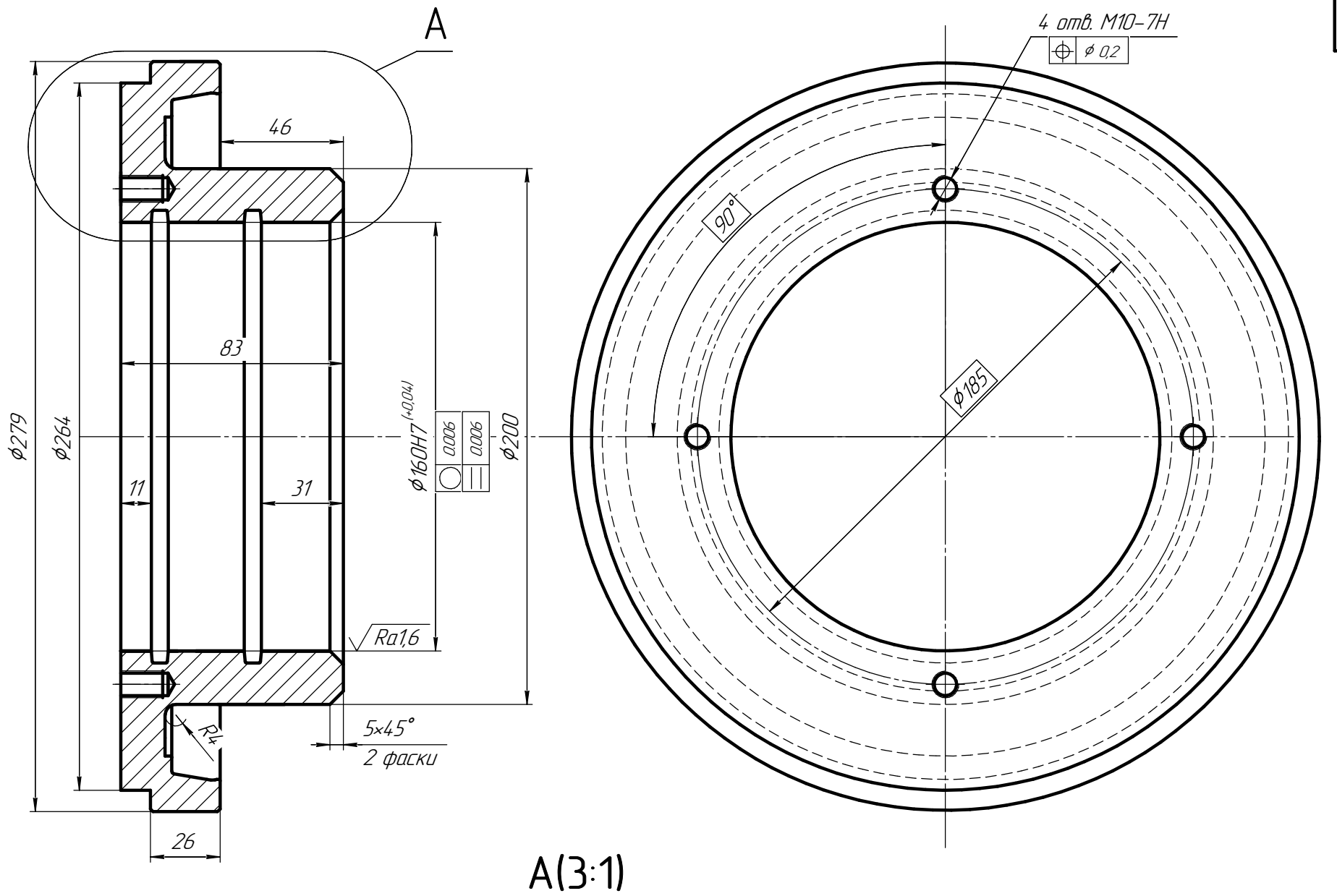


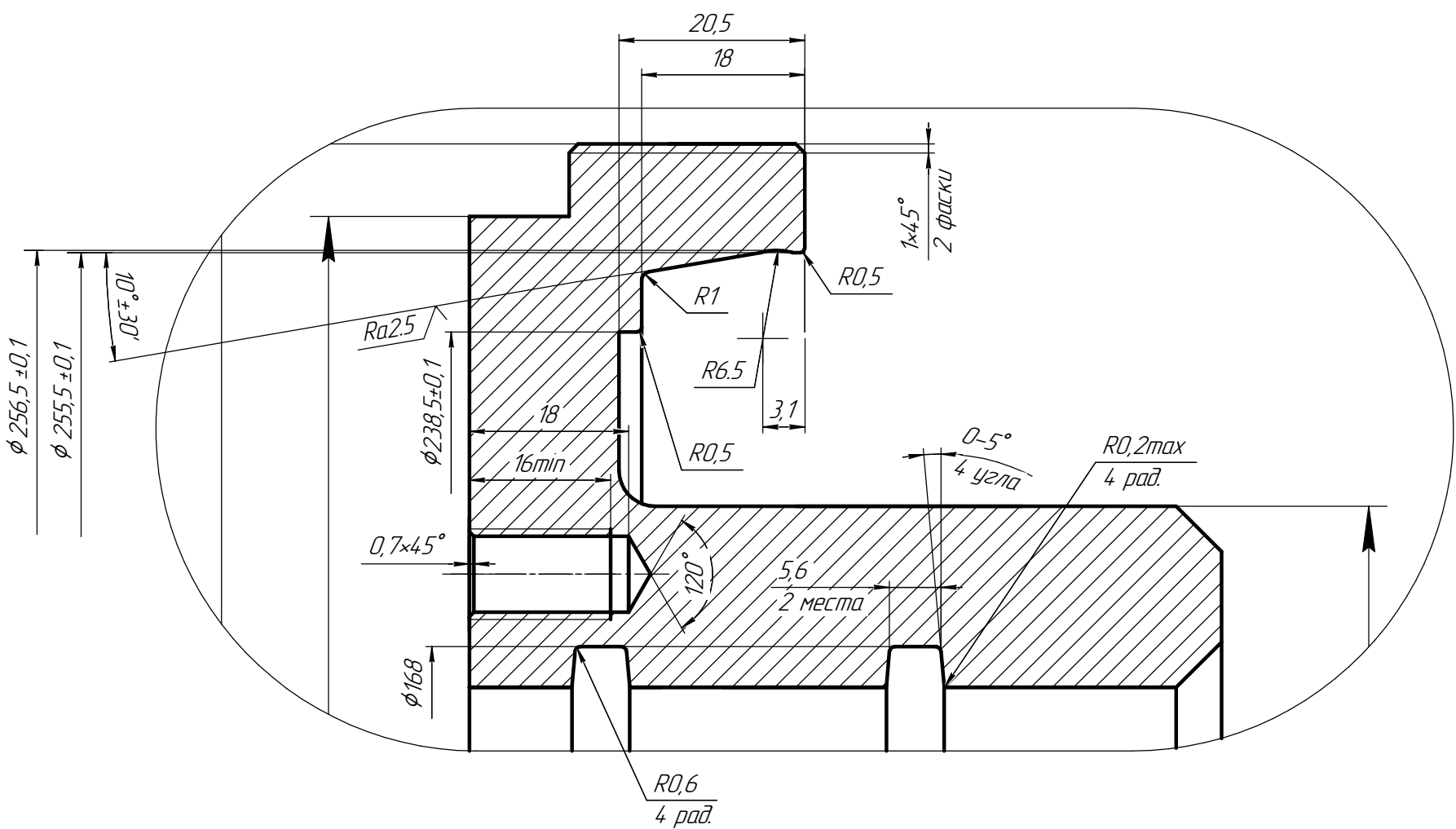
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2

				2.210.005.061			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Сабиткас						1:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Н.контр.							
Чтб.							

Лист № 1
 Изм. № 1
 Дата 10.10.2013
 Разраб. Сабиткас
 Провер. [blank]
 Т.контр. [blank]
 Н.контр. [blank]
 Чтб. [blank]



A(3:1)

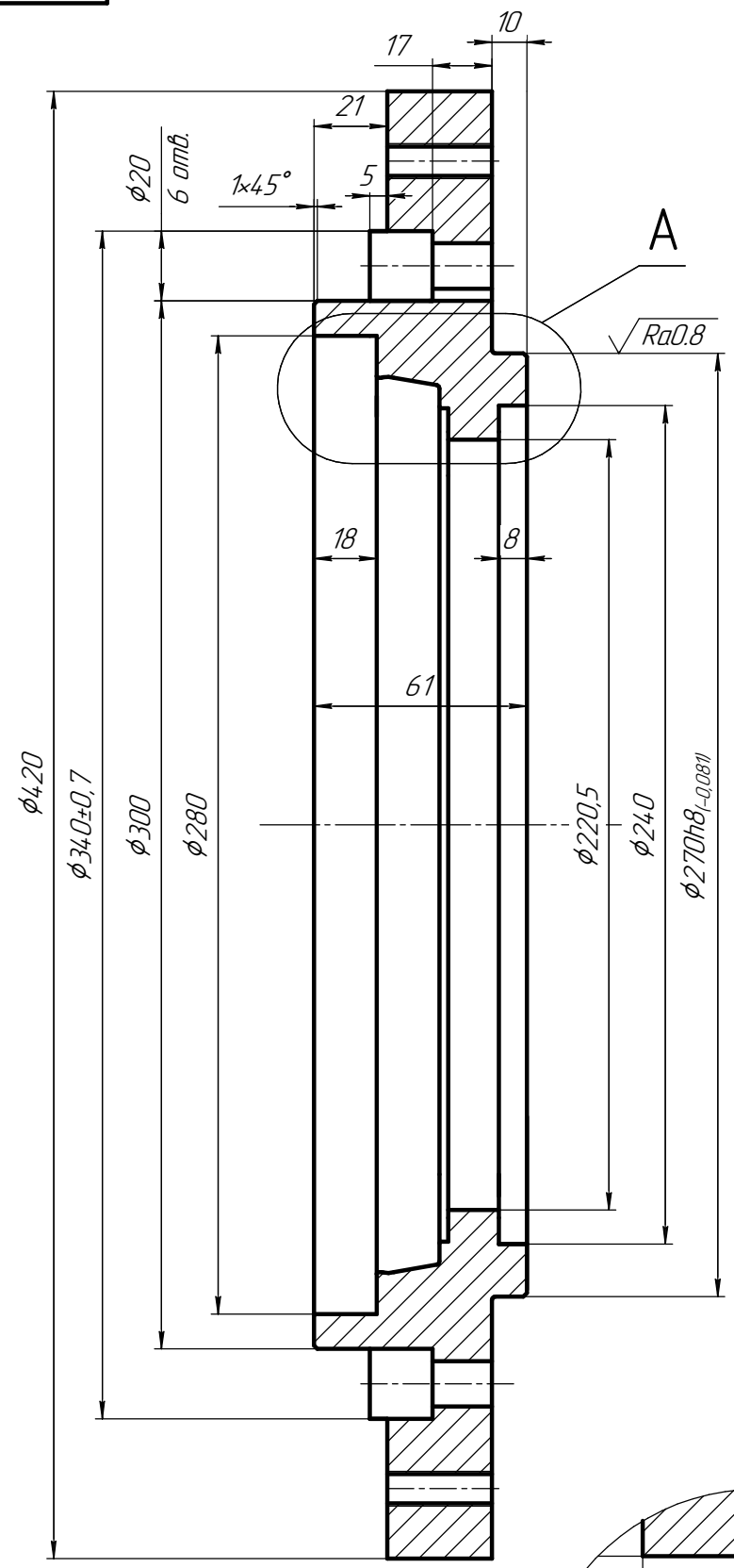


1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, $\pm IT12/2$

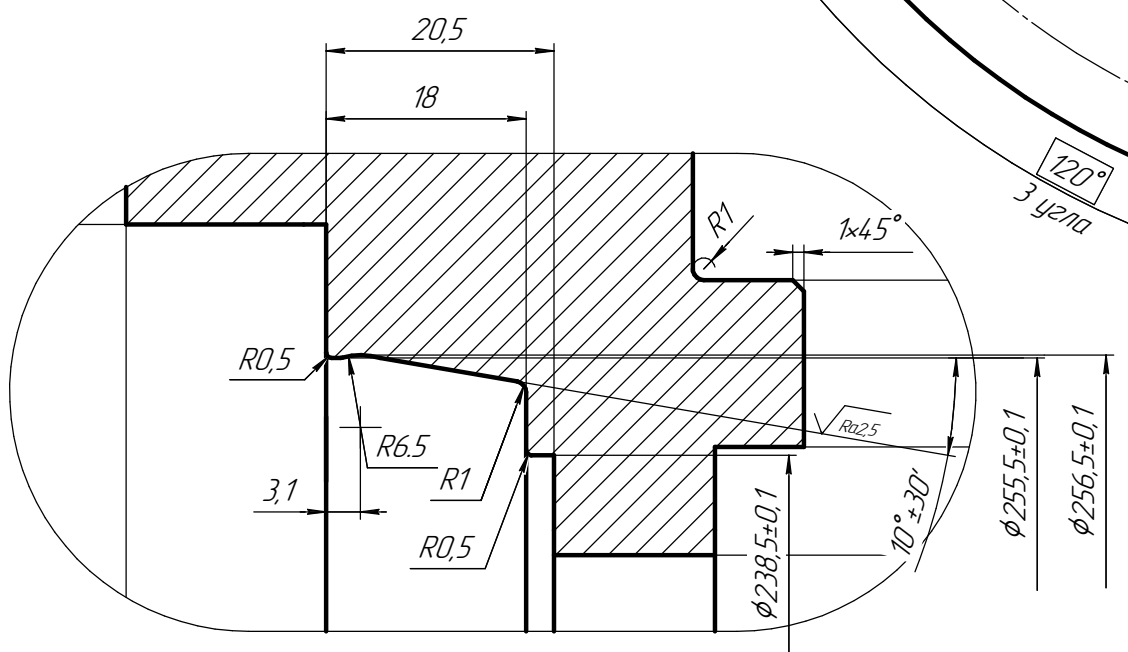
2.210.005.062

2.210.005.062				Лист	Масса	Масштаб
Втулка					11	
Сталь 40ХГОСТ 4543-2016					1	

Лист № 11



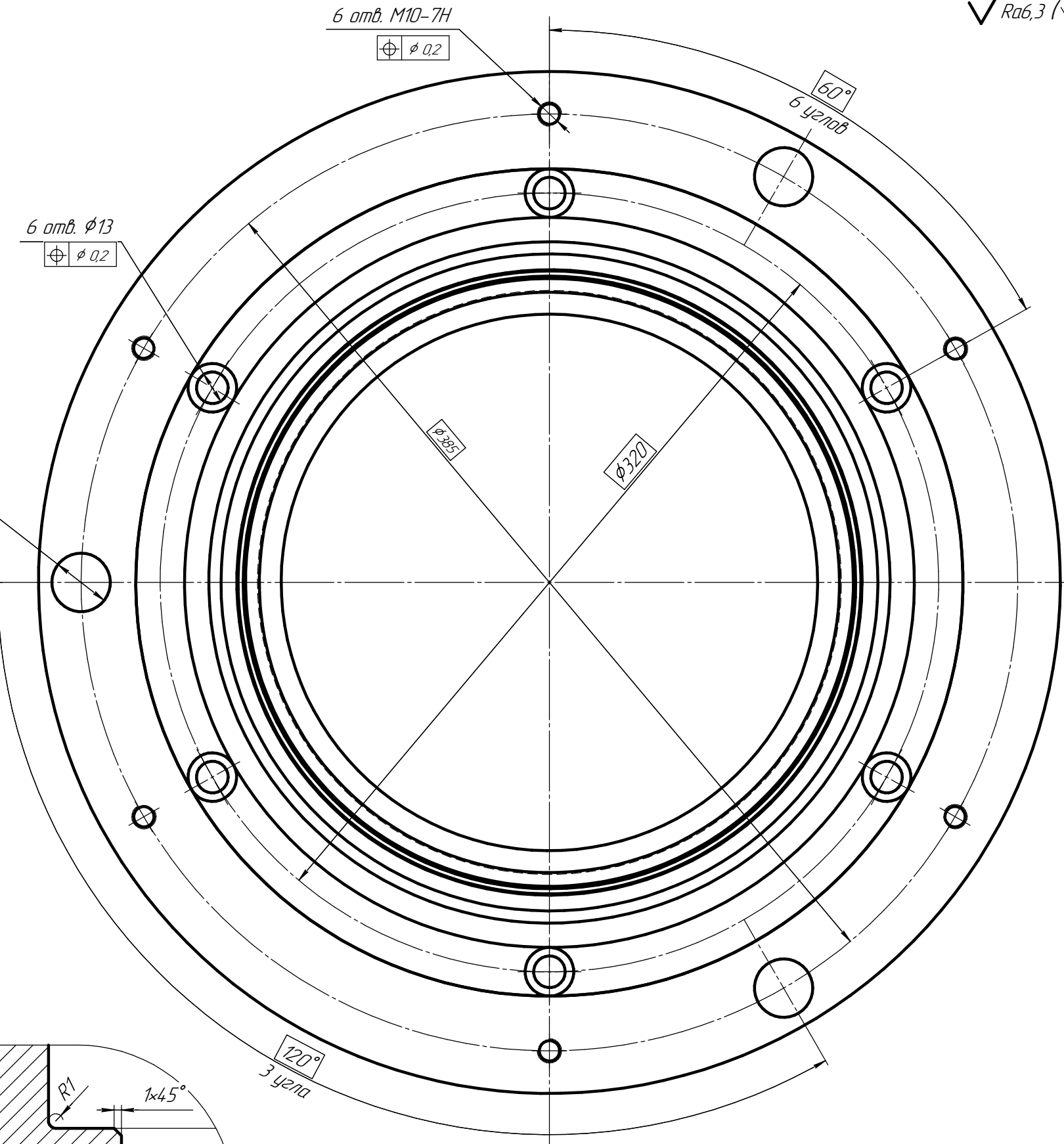
A (3:1)



6 отв. φ13
⊕ φ 0,2

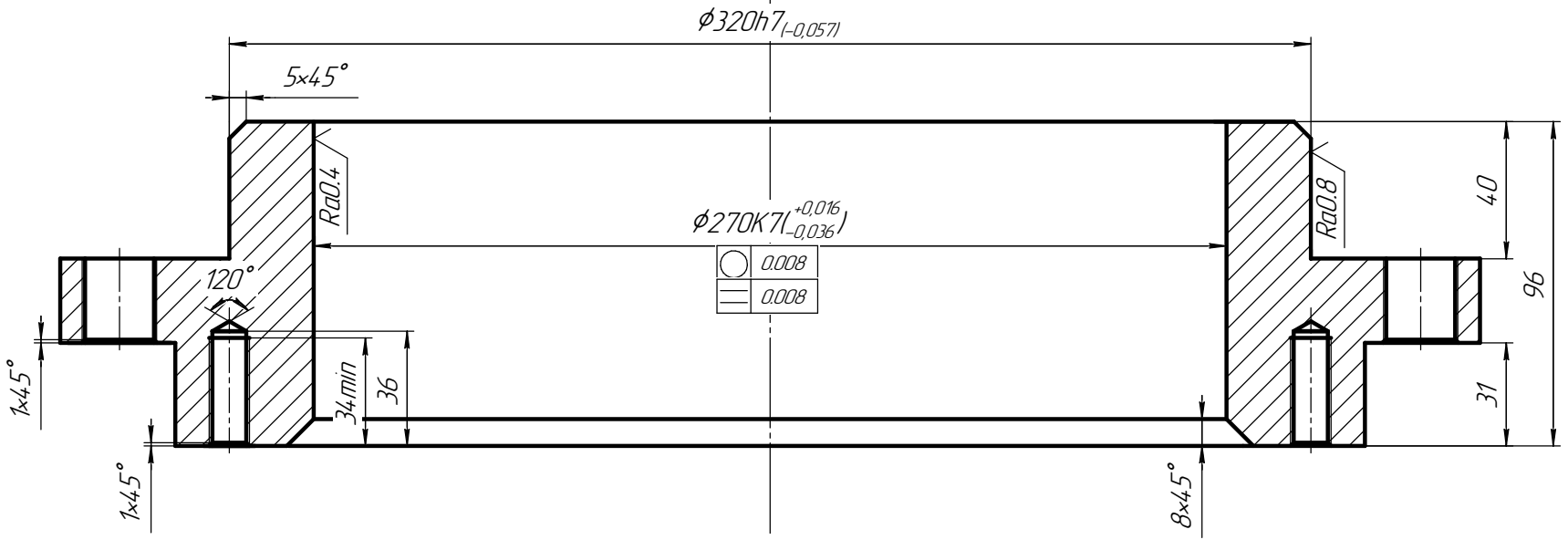
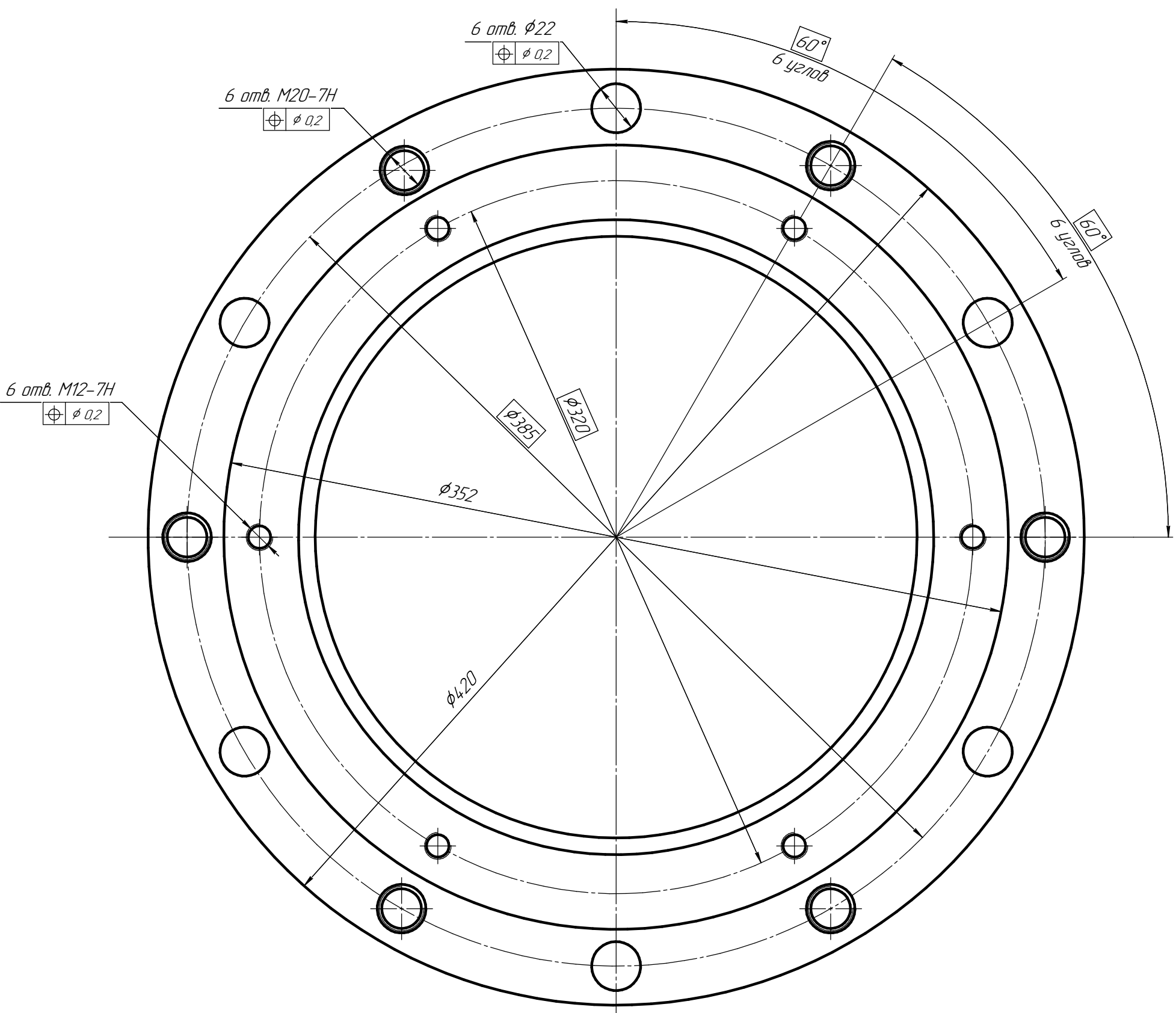
3 отв. φ24
⊕ φ 0,2

6 отв. M10-7H
⊕ φ 0,2



1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, ±IT12/2

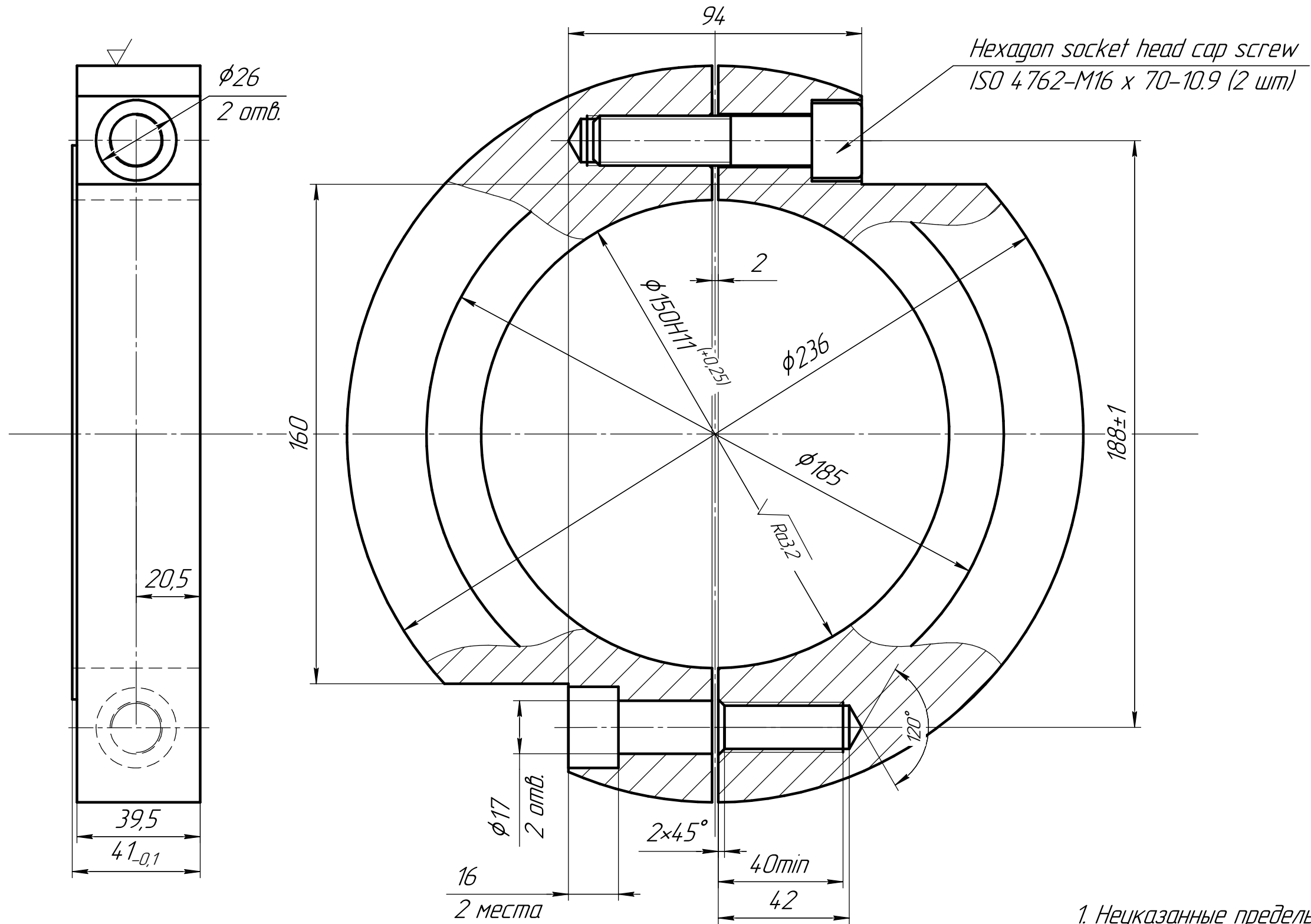
				.210.005.063		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса
Разраб.	Лавышас				11	
Проф.					Лист	Листов
Т.компр.					1	
Исполн.						
Читб.						
Фланец					Сталь 40ХГОСТ 4543-2016	



1. Заготовка-отливка Допускается, по согласованию, изготовить из стального литья или сварной конструкцией.
2. Отливка должна быть подвергнута низкотемпературному отжигу
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, ±IT12/2

Лист	11
Корпус №1	
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016	

2.210.005.064			
Изм.	Лист	№ докум.	Лист
Разраб.	Собирка	Изд.	Лист
Проф.			
Технотр.			
Инжентр.			
Черт.			
Корпус №1		Лит.	Масса
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016		Листов	11
		Лист	1



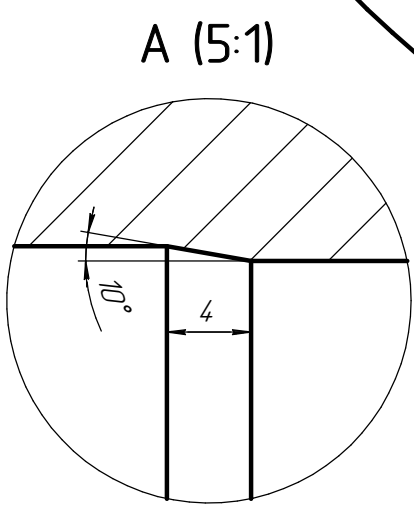
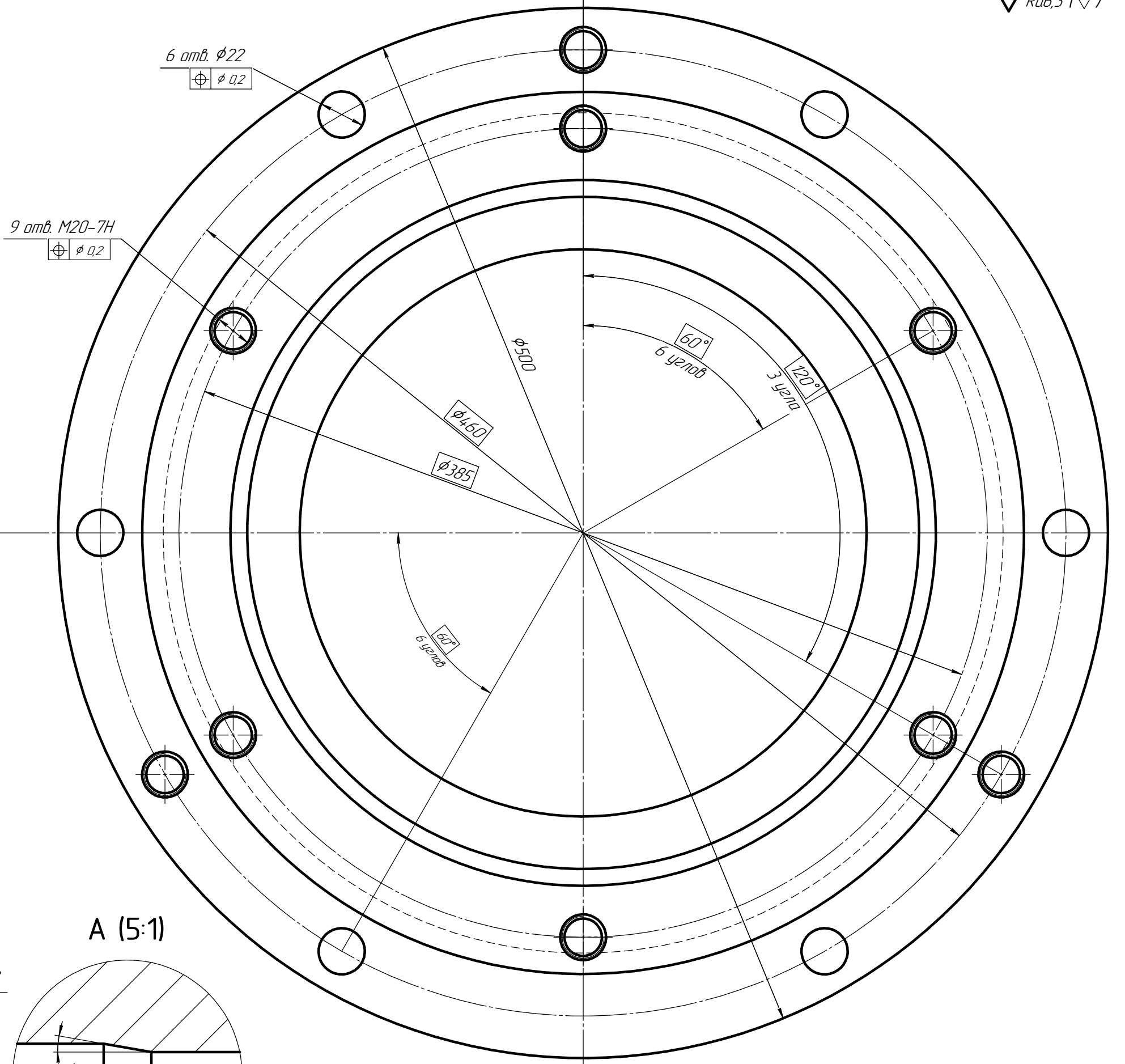
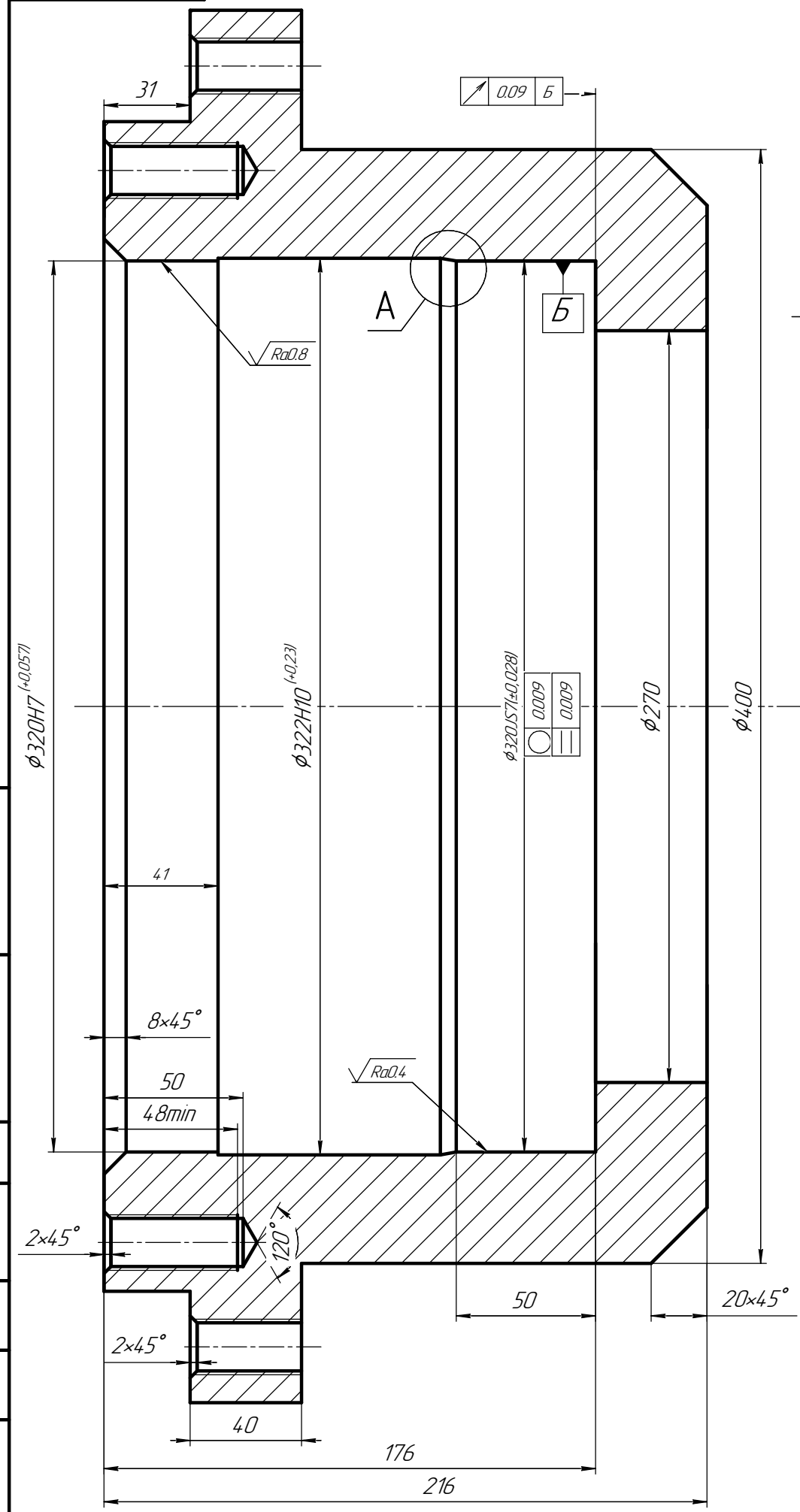
1. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14, h14, ±IT14/2

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №

				.210.005.065			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Савицкас						1:1
Проб.					Лист	Листов	1
Т.контр.					Сталь 45 ГОСТ 1050-2013		
Н.контр.					Копировал		
Чтб.					Формат А2		

990'500'0122

√Ra6,3 (√/)



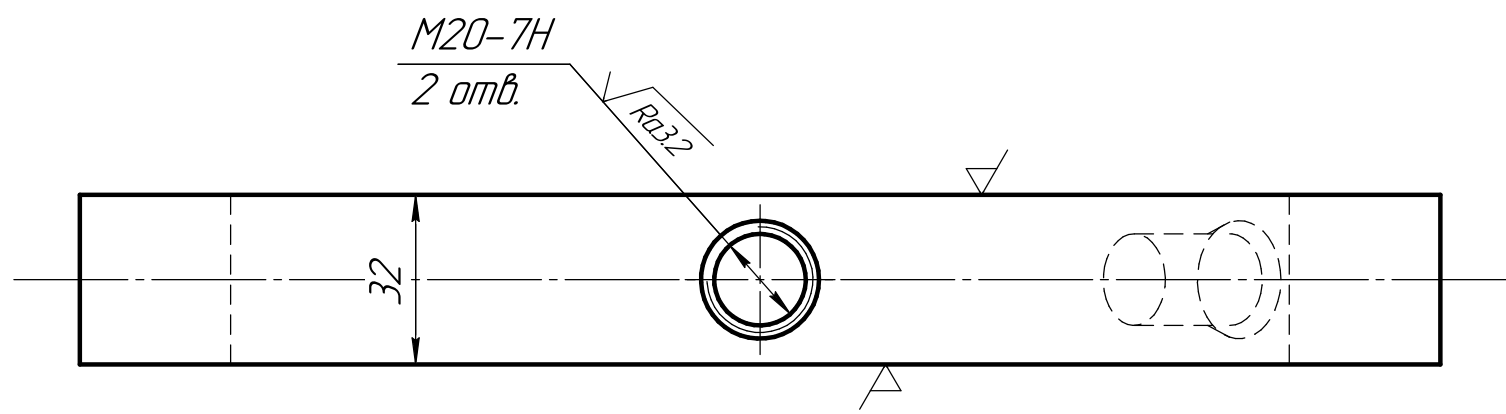
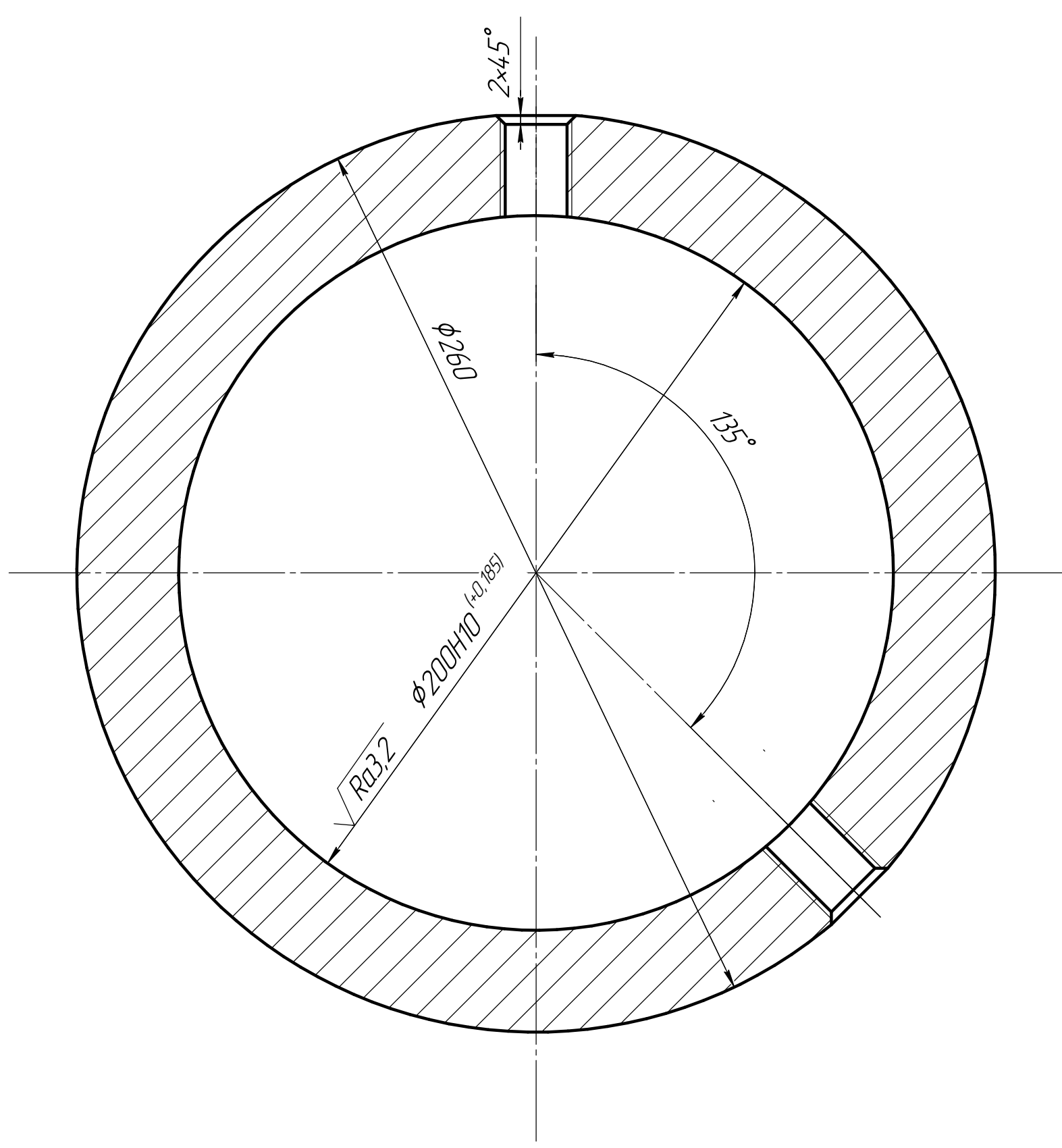
1. Заготовка-отливка. Допускается, по согласованию, изготовить из стального литья или сварной конструкцией.
2. Отливка должна быть подвергнута низкотемпературному отжигу
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H12, h12, ±IT12/2

			210.005.066		
Изм./Лист	№ докум.	Лист	Дата	Изм.	Масса
Корпус №2			11		
Сталь 40Х ГОСТ 4543-2016					

Лист № 1
Лист № 2
Лист № 3
Лист № 4
Лист № 5
Лист № 6
Лист № 7
Лист № 8
Лист № 9
Лист № 10

✓ (✓)

2.210.005.067



Справ. №

Перв. примен.

Изм. № подл.

Изм. № 01

Изм. № 02

Изм. № 03

Изм. № 04

Изм. № 05

Изм. № 06

Изм. № 07

Изм. № 08

Изм. № 09

Изм. № 10

Изм. № 11

Изм. № 12

Изм. № 13

Изм. № 14

Изм. № 15

Изм. № 16

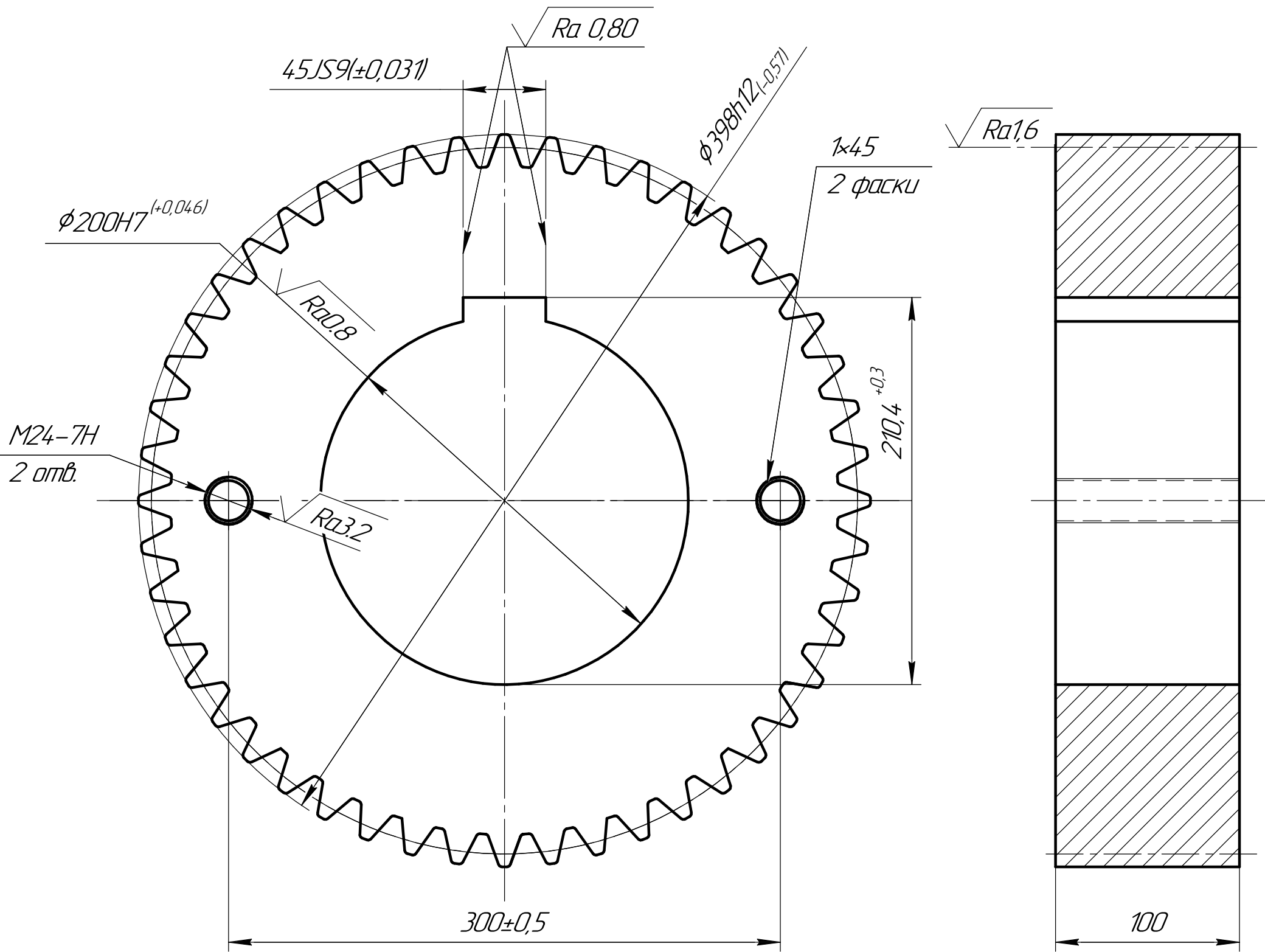
Изм. № 17

Изм. № 18

				2.210.005.067		
Изм. / лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Савицкас					1:1
Проб.				Лит	Листов	1
Т.контр.				Сталь 45ГОСТ 1050-2013		
Н.контр.				Копирован		
Чтв.				Формат А2		

2.210.005.068

√ Ra6.3 (√)



Модуль	<i>m</i>	8
Число зубьев	<i>z</i>	48
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015
Коэффициент смещения	<i>x</i>	-
Степень точности	-	7-С ГОСТ 1643-81
Делительный диаметр	<i>d</i>	384

1 Зубья: 46 ... 50 HRC.
2 H14, h14, ±IT14/2

Перв. примен.	
Справ. №	
Подп. и дата	
Изм. №	
Взам. инв. №	
Изм. №	
Подп. и дата	
Изм. №	

				КЗБ 2.210.005.068				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Савицкас						1:1
Пров.						Лист	Листов	1
Т.контр.								
И.контр.					Сталь 40X ГОСТ 4543-2016			
Утв.								