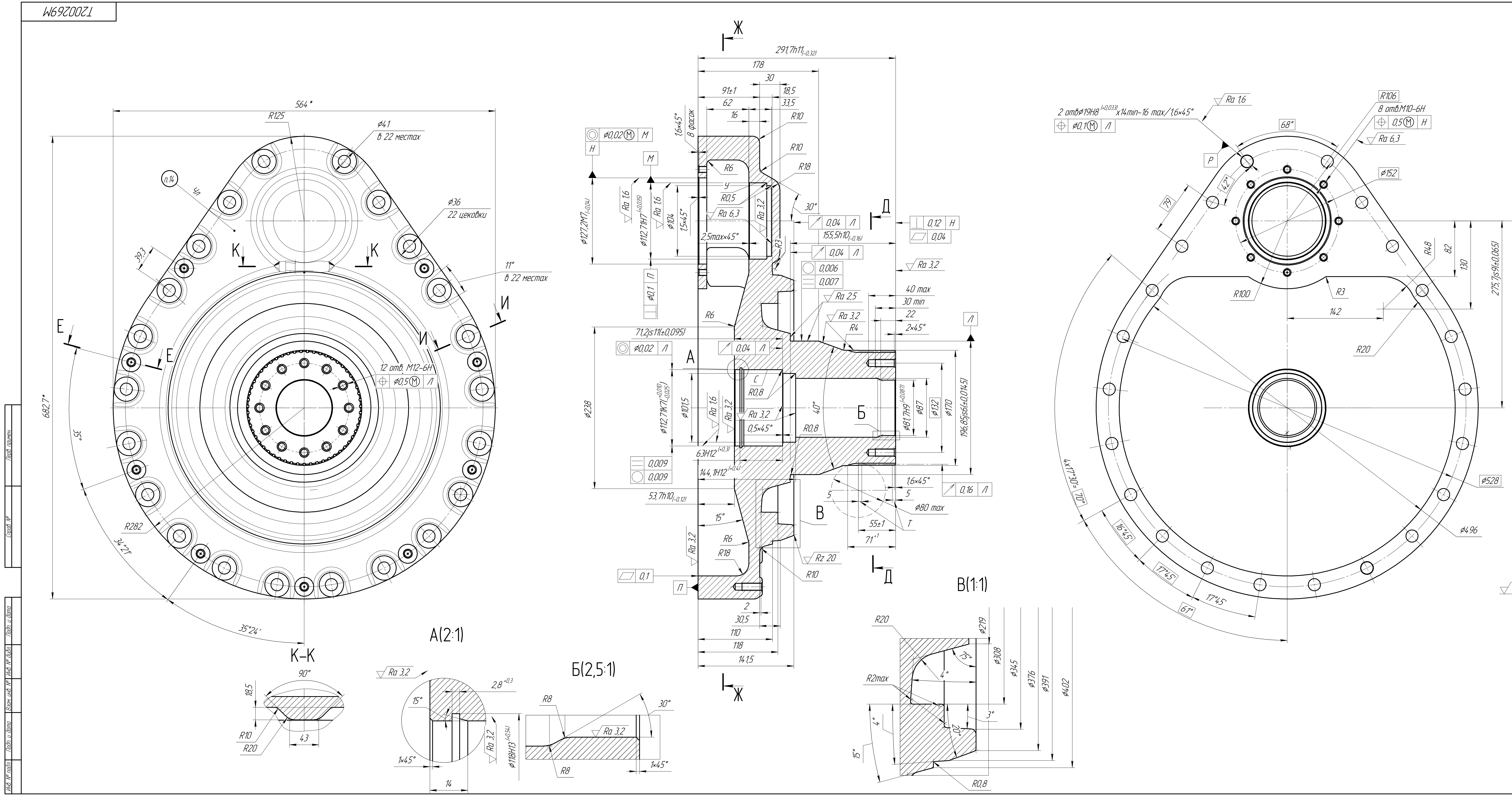
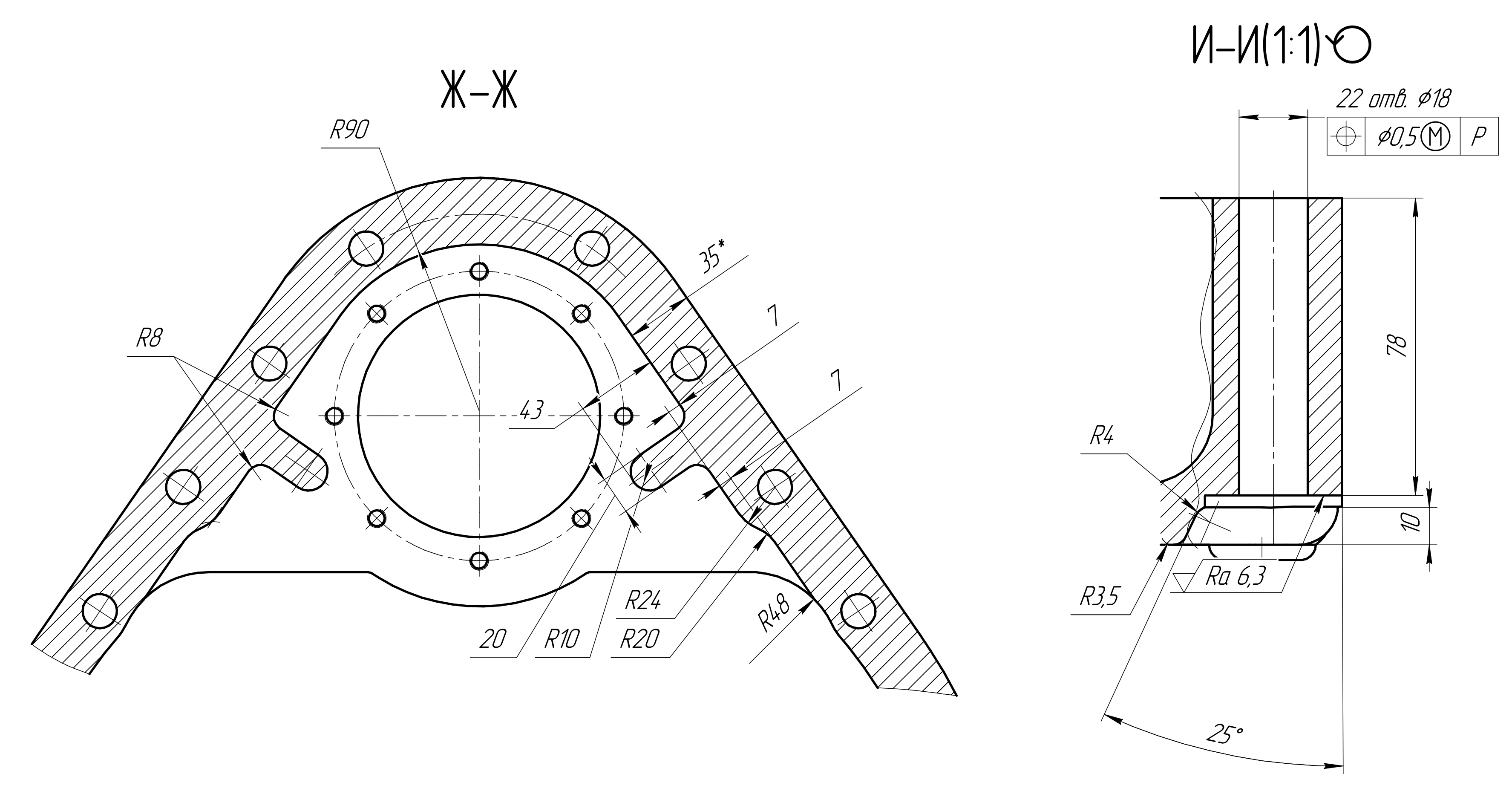
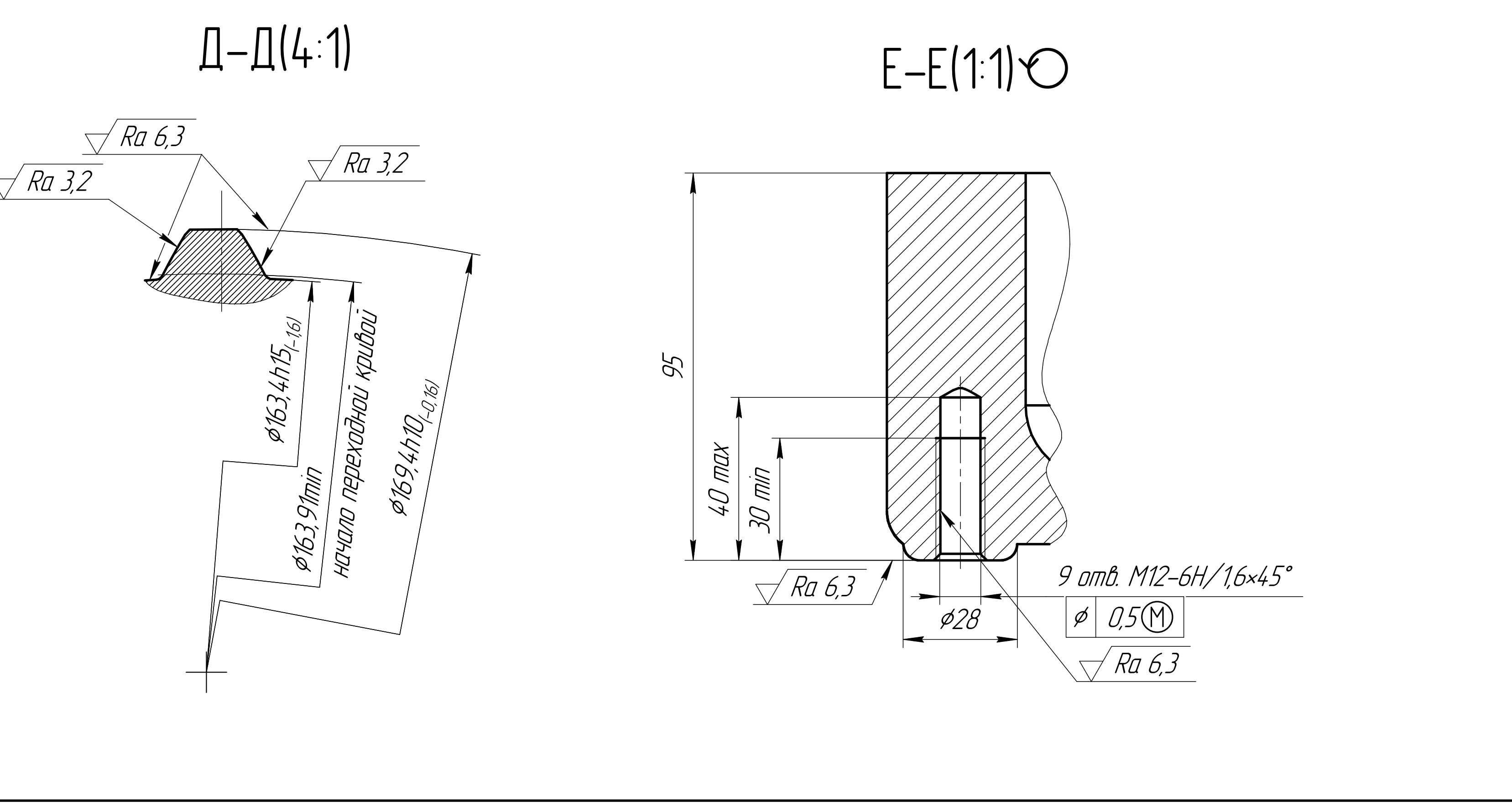
T200269M


564*
R125
Ø41
в 22 местах
Ø36
22 цекавки
11°
в 22 местах
Ø14
4л
К
К
И
И
Е
Е
12 отв. M12-6H
Ø0,5Ⓜ Л
682,7*
35°
R282
34°21'
35°24'
К–К
90°
18,5
R10
R20
43
291,7h11
178
30
91±1
18,5
62
33,5
16
R10
R10
R18
30°
16×45°
8 фасок
Ø0,02Ⓜ М
Н
М
Ra 1,6
Ra 1,6
Ø127,2M7
Ø112,7H7
Ø104
R6
У
R0,5
Ra 6,3
Ra 3,2
1,5×45°
2,5max×45°
R3
0,04 Л
155,5h10
0,04 Л
0,12 Н
0,04
Д
Д
Ж
Ж
0,006
0,007
Ø0,1 П
Ra 3,2
40 max
30 min
22
2×45°
Ra 2,5
Ra 3,2
R4
R6
71,2js11(±0,095)
Ø0,02 Л
А
0,04 Л
Ø238
Ø101,5
Ø112,7K7
Ra 1,6
Ra 3,2
С
R0,8
Ra 3,2
0,5×45°
R0,8
40°
Б
Ø81,7H9
Ø87
Ø122
Ø170
Ø196,85s6(±0,0145)
Л
6,3H12
0,009
0,009
144,1H12
53,7h10
1,6×45°
0,16 Л
5
5
Ø80 max
15°
55±1
Т
71
R6
R18
Ra 3,2
В
Rz 20
0,1
П
R10
2
30,5
110
118
141,5
А(2:1)
Ra 3,2
2,8
15°
Ra 3,2
Ø118H13
1×45°
14
Б(2,5:1)
R8
30°
Ra 3,2
R8
1×45°
В(1:1)
R20
R2max
Ø219
Ø308
Ø345
Ø376
Ø391
Ø402
4°
75°
3°
20°
4°
15°
R0,8
2 отв Ø19H8 x14min-16 max/1,6×45°
Ø0,1Ⓜ Л
Ra 1,6
Р
68°
42°
79
R106
8 отв.M10-6H
Ø0,5Ⓜ Н
Ra 6,3
Ø152
R48
82
130
275,7js9(±0,065)
R100
R3
142
R20
Ø528
Ø496
4,17°×30°=70°
16°4,5'
17°4,5'
17°4,5'
61°


Ж–Ж
R90
R8
43
35°
7
7
20
R10
R20
R24
R4,8
И–И(1:1)
22 отв. Ø18
Ø0,5Ⓜ Р
78
R4
10
R3,5
Ra 6,3
25°


Д–Д(4:1)
Ra 6,3
Ra 3,2
Ra 3,2
Ø163,4h15
Ø163,9min
начало переходной кривой
Ø169,4h10
Е–Е(1:1)
95
40 max
30 min
Ra 6,3
Ø28
9 отв. M12-6H/1,6×45°
Ø0,5Ⓜ
Ra 6,3

Модуль		m	3
Число зубьев		z	55
Исходный контур	Угол профиля зуба	α	30°
	Высота головки зуба	h_a	1,35
	Высота ножки зуба	h_f	2,31
	Толщина зуба по средней линии	$p/2$	4,712
Смещение исходного контура		xm	+0,85
Диаметр ролика		D_m	6
Размер по роликам		M_a	$176{,}229^{-0{,}331}_{-0{,}509}$
Делительная окружная толщина зуба		S	$5{,}693^{+0{,}208}_{-0{,}320}$
Диаметр делительной окружности		d	165

1 Допускается замена материала на сталь 45ГЛ, 45Л ГОСТ 977–88.

2 Точность отливки 11–0–0–12 ГОСТ 26645–85.

3 Неуказанные литейные радиусы – 3 мм.

4 Литейные уклоны по ГОСТ 3212–92.

5 229 … 302 HB. Шлицы ТВЧ h ≥ 3 мм по впадинам h ≥ 1 мм, твердость ≥ 41 HRC. На участках Т – твердость факультативна.

6 * Размеры для справок.

7 Общие допуски на линейные размеры по ГОСТ 30893.1: H14; h14; $\pm\frac{t_2}{2}$.

8 Общие допуски на угловые размеры и притупленные кромки по ГОСТ30893.1 – v.

9 Общие допуски формы и расположения – по ГОСТ 30893.2 – K.

10 Допуски овальности и конусообразности поверхностей У и С – 0,01 мм (полуразность диаметров).

11 Неуказанная шероховатость фасок и отв. – $\sqrt{Rz50}$.

12 Неуказанная шероховатость поверхностей на выноске В – $\sqrt{Rz50}$.

13 Покрытие необработанных поверхн. ФЛ–03К, УХЛ2. Грунтовка ФЛ–03К ГОСТ 9109–81.

14 Маркировать товарный знак завода–изготовителя шрифтом 10–Пр 3 ГОСТ 26.008–85 выпуклым высотой 1,6 мм.

T200269M

Изм. Лист № докум. Подп. Дата
Разраб. Коноплин
Пров. Филатов
Т.контр.
Н.контр.
Утв.

Корпус

Лит. Масса Масштаб
132,35 1:2
Лист Листов 1

Сталь 45ФЛ
ГОСТ 977–88

ООО "МИКОНТ"

Копировал Формат A2×4