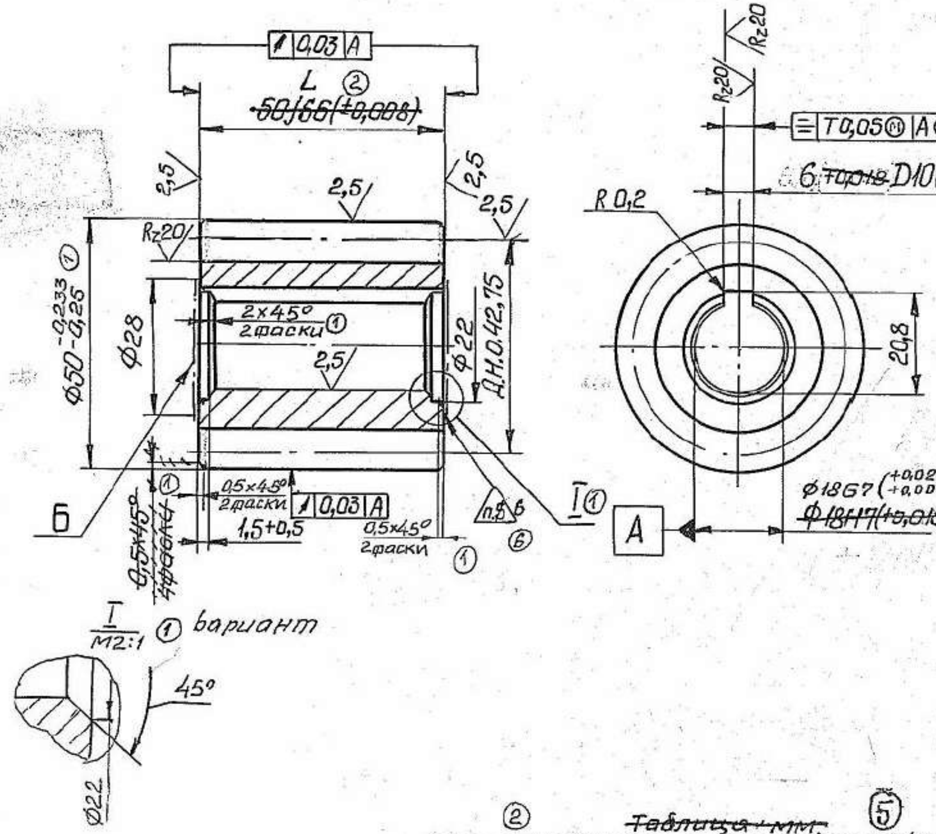
5.05



Модуль	m	4
Число зубьев	Z	10
Нормальный исходный контур	–	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	+0,41719 ②
степень точности по ГОСТ 1643-81	–	8-8-7-С
Длина общей нормали	W	19,405 $^{-0,069}_{-0,119}$ ②
Делительный диаметр	d	40
Сопрягаемая деталь	–	Шестерня 5.04

① ~~1. Изготовлять из поковки Гр. II ГОСТ 8479-70.~~

2. Зубья цементировать h0,8...1,2; 51...56 HRCэ, кроме внутренних поверхностей шпоночного паза, поверхности Б с двух сторон. Контроль цементации вести на образцах по инструкции 24.6.12.25203.70016.

3. ~~Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий~~ – по H14, ~~остальных~~ – ± $\frac{IT14}{2}$.

4. Фаски по контуру зуба 0,5×45°.

② 5. Проверить по инструкции

6. Клеймить окончательную приемку электрохимическим способом. Допускается химическое клеймение. ①

② ~~Таблица мм~~ ⑤

Обозначение	L	Масса
5.05	50 js6 (±0,008)	0,45

7 - 2 - 51.148-05
6 - 1 - 54.222-03 11.11.03
5 - 3 - 54.344-2000 21.05.01

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
4	1	54.75-2000		16.6.00
3	1	54.20208		15.11.90
2	5	5417633		9.11.89
1	8	54.15377		30.06.88
Разраб.	Мурзин			III-85
Пров.	Лысяков			6.03.85
Т.контр.	Кожевников			15.03.85
Н.контр.	Кузина			23.06.85
Утв.	Рыжков			6.03.85

5.05

ШЕСТЕРНЯ

Лит. А ④ | Масса: см. табл. ⑤ | Масштаб 1:1

Лист | Листов 1

сталь 20Х ГОСТ4543-71

Инв.№ подл. 137.268 | Подпись и дата: Буч- 26.06.85 | Взам. инв. № | Инв.№ дубл. | Подпись и дата

Метр. контр. 11.03.85

СКЧ - поковка. Материал: заготовка по ГОСТ 4543-71 11.03.85

Копировал Маркова | Формат А3