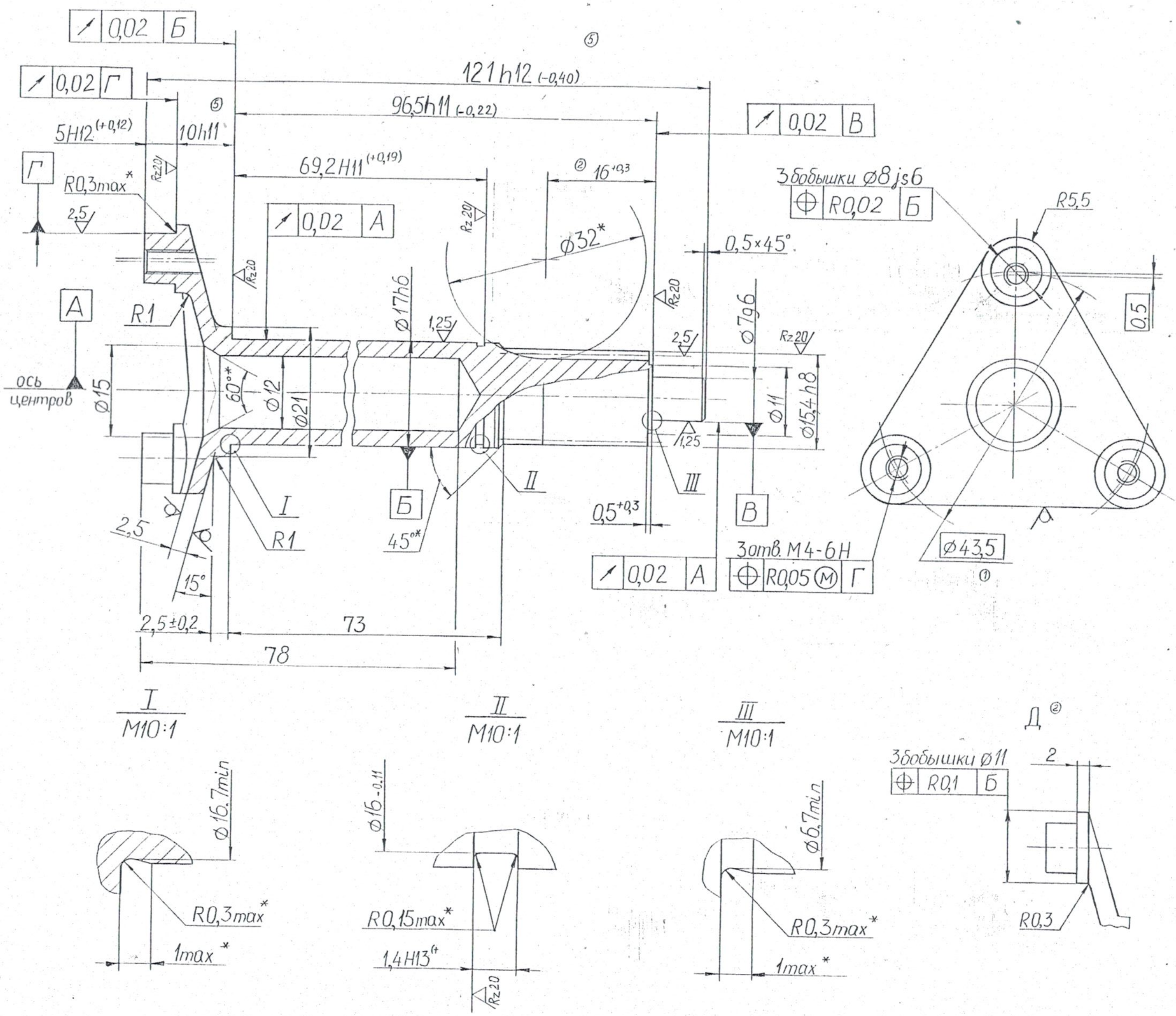
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Справ. №	Перв. примен.
19150Д	29.3.83					8А6.360.381



↗ 0,02 Б
↗ 0,02 Г
121 h12 (-0,40)
96,5h11 (-0,22)
5H12 (+0,12)
10h11
Г
R0,3max*
2,5
Rz20
69,2H11 (+0,19)
16+0,3
↗ 0,02 В
↗ 0,02 А
Ø32*
0,5×45°
3 бобышки Ø8js6
⊕ R0,02 Б
R5,5
А
R1
ось центров
Ø15
60°*
Ø12
Ø21
Ø17h6
1,25
2,5
Ø7g6
Ø11
Ø15,4h8
Rz20
I
II
III
Б
В
R1
45°*
0,5+0,3
2,5
15°
2,5±0,2
73
78
↗ 0,02 А
3 отв. М4-6Н
⊕ R0,05 Ⓜ Г
Ø43,5
0,5
Д
I
M10:1
II
M10:1
III
M10:1
Д
3 бобышки Ø11
⊕ R0,1 Б
2
Ø16,7min
R0,3max*
1max*
Ø16-0,11
R0,15max*
1,4H13
Rz20
Ø6,7min
R0,3max*
1max*
R0,3

Rz40 ∇(√)

Модуль	m	0,7
Число зубьев	Z	20
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 9587-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точности по ГОСТ9178-81	-	7-F
Диаметр ролика	D	1,302
Торцовый размер по роликам	M	$15,980^{-0,049}_{-0,090}$
Делительный диаметр	d	14

1. Масса заготовки 0,220кг не более, КИМ - не менее 0,6.
2. Требования к штамповке - по ОСТ1 90085-82 гр.3
3. 41,5...47,5HRCэ. Группа контроля 3 ОСТ1 00021-78
4. Отклонения размеров необрабатываемых поверхностей - ОСТ1.41187-78, кл.5
5. Неуказанные предельные отклонения размеров обрабатываемых поверхностей - по ОСТ1 00022-80.
6. Фаски резьбы - по ОСТ1 00010-81.
7. Допуск овальности и конусообразности поверхностей В и Г - 0,002 мм, Б - 0,003мм (полуразность диаметров).
8. * Размер обеспеч. инстр.
9. Покрытие Хим. Фос. окс.
10. Контроль параметров зубчатого венца производить относительно оси центров.

5		УЯИС-166-94	Тор-	7.6.94	8А8.344.343			
4		УЯИС-16 2/2-92	Никол	5.1.92				
3		8А.746-91 4/5	Веег	29.4.91				
2		8А.1317-90 3/3	Веег-	3.5.90.				
1		8А-1787-88 2/2	Никол	3.06.88		Лит	Масса	Масшт.
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата				
Разраб.		Никонова	Никол-	26.02.88	Водило	О ③ О1 ④	③ 0,130	2:1
Пров.		Шагин	Шагин	10.03.88				
Т.контр.		Клочков				Лист	Листов 1	
Н.контр.		Куликова			Сталь 25Х2ГНТА-ВД ТУ14-1-1885-85			
Утв.		Лобанов						