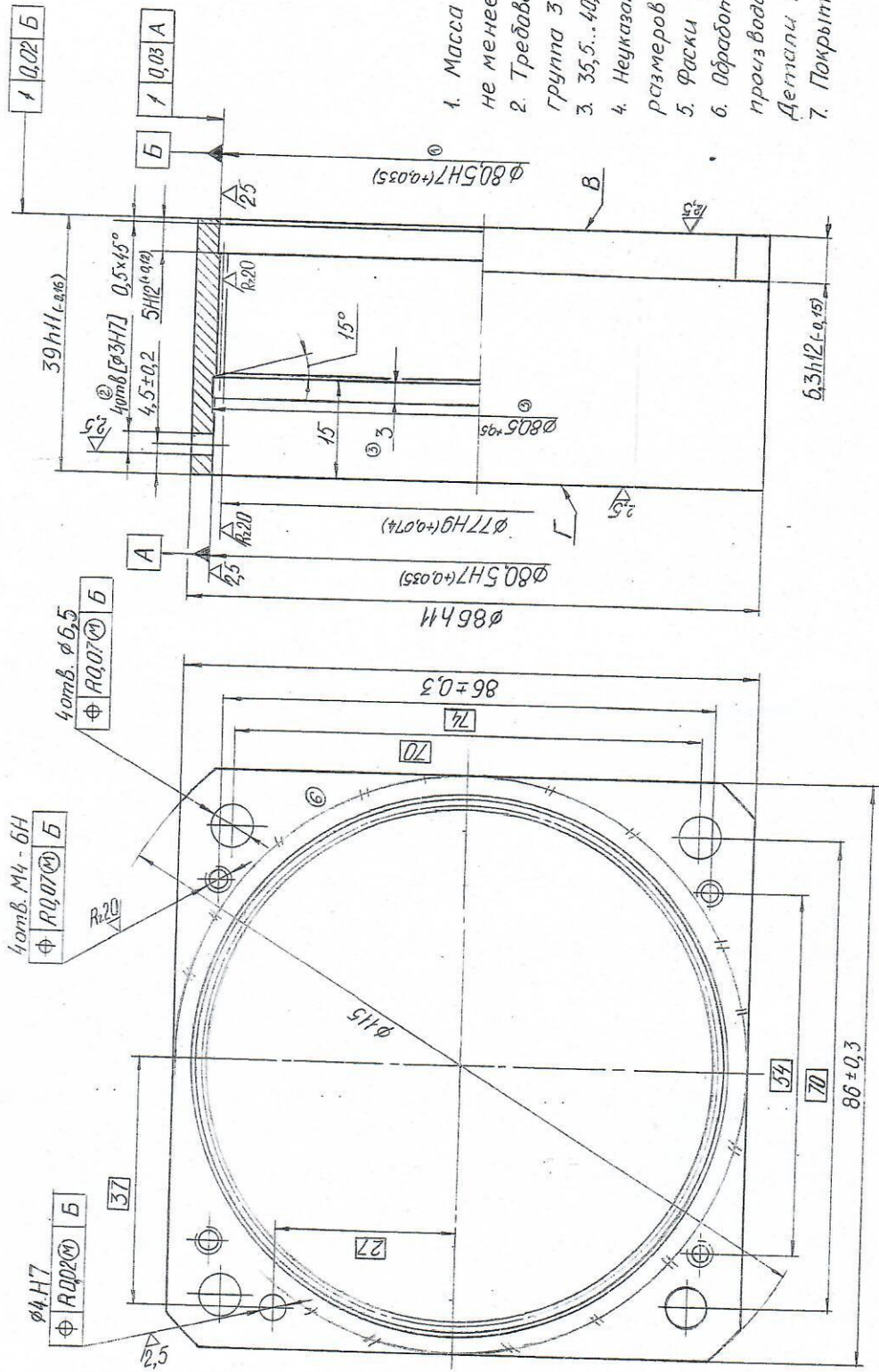


8А8.494.122

R=40 (V)



Модуль	m	0,7
Число зубьев	Z	112
Нормальный исходный контур		ГОСТ 9587-81
Коэффициент смещения	X	0
Степень точность по ГОСТ 9178-81		9-F
Торцовый размер по роликам	M	75,684 ^{+0,244} _{+0,163}
Диаметр ролика	D	4,441
Делительный диаметр	d	78,4

1. Масса заготовки 0,53 кг не более. ИИМ не менее 0,6.
2. Требования к штамповке по ОСТ 90085-82 группа 3.
3. 35,5...40,5НПС. Группа контроля 3 ОСТ 00021-78.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров - по ОСТ 00022-80.
5. Раски резьбы по ОСТ 00010-81.
6. Обработку по размерам Б квадратных скобках производить совместно с деп. В.В.020.756. Детали применять совместно.
7. Покрытые ХИМ.Фос.Окс.

Эмаль МЛ-165, серая, Ш.022 ОСТ 90055-85 наружных поверхностей, кроме поверхностей В и Г.

8. Контроль параметров зубчатого венца производить аттестованно поверхности А.

9. Допускаются следы от инструмента на поверхности Б.

№	Исполн.	Провер.	Инженер	Мастер	Масса	Максимум
1	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	0,53	2:1
2	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	0,53	2:1
3	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	0,53	2:1
4	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	0,53	2:1
5	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	0,53	2:1
6	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	0,53	2:1

8А8.494.122

Колеса
корончатые
Сталь 40ХН2МА

8А8.494.122
Лист 1

8А8.494.122
Лист 1