



1. Поковка, КПЗ5, группа IV по ОН9-501-69.
2. Поверхн. зубьев h I, 5...3, НРС 40...45.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: валов-по В7; остальных-по СМ8.
4. Овальность и конусообод. поверхн. Б не более 0,012 мм.
5. Торцовое биение относит. оси поверхн. Б; поверхн. В не более 0,03 мм, поверхн. Г не более 0,016 мм.
6. Радиальное биение поверхн. Д относит. оси поверхн. Б не более 0,048 мм.
7. Несососность поверхн. Б и Е относит. общей оси не более 0,012 мм.
8. * Выполниль по шаблону с сопрягаемой детали.
9. Несимметричность расположения каждого шпоночного паза не более 0,03 мм.

Модуль нормальный	Мн	8
Число зубьев	Z	24
Угол наклона зуба	β	11°
Направленные зуба		правое
Шаговый кантур		-
Коэффициент смещения	ε	+0,48
Метод изготовления по ОН9-199-59		Лп 8-X
Допуск на радиальное биение	Fr	0,095
Допуск на торцовое биение	Fo	0,055
Допуск на конусность	Fp	0,038
Допуск на разность радиусов	Fq	0,038
Для того контакта по высоте		не менее 40
Средняя высота зуба		не менее 50
Ход винтовой линии	Fw	3159,89

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Резерв	Броуше	Ильин	2.08.72	
Прод.	Дремлюхин	Вас	20.03.72	
КП057-110-003				
Вал-шестерня				
Материал	Лист	Масса	Паспорт	
Сталь 40Х ГОСТ 454371	И	104	1:2,5	
Лист	Листов. 1			
Балтийское ЦПКБ				