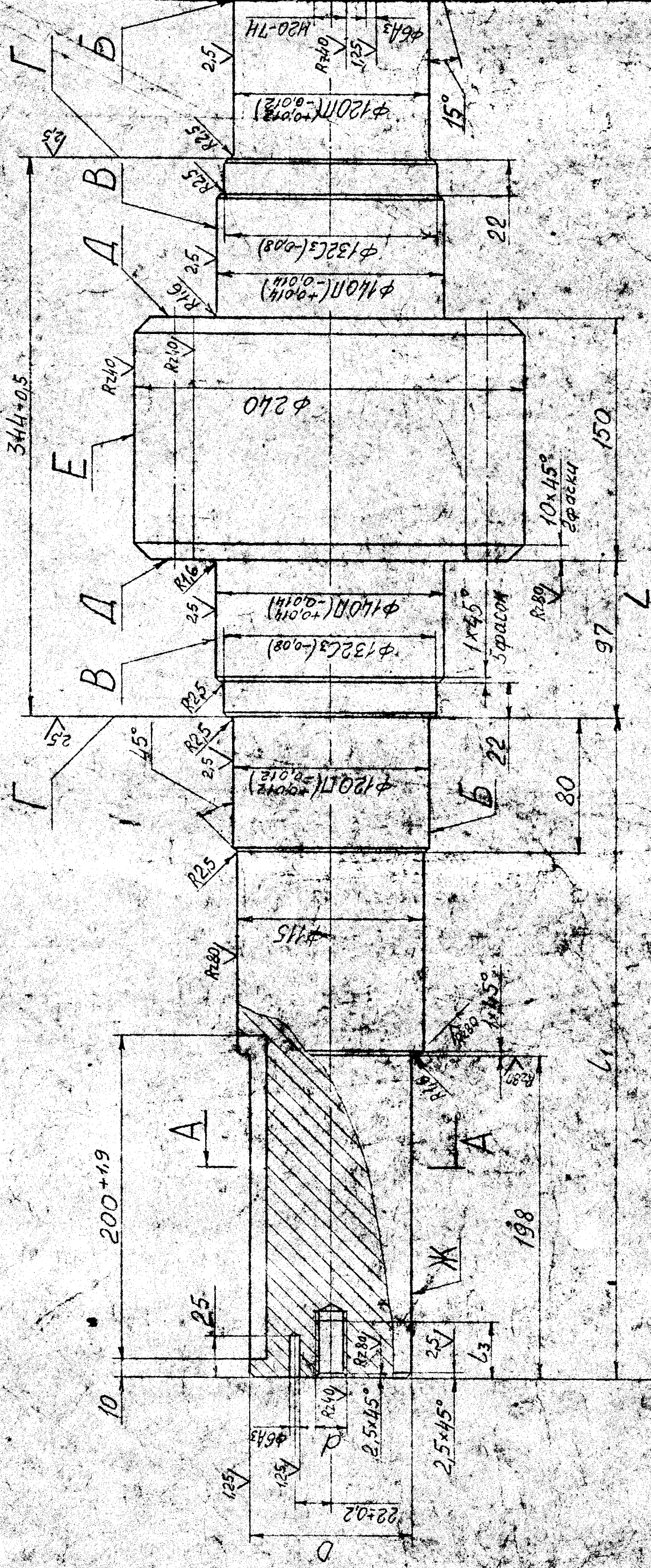
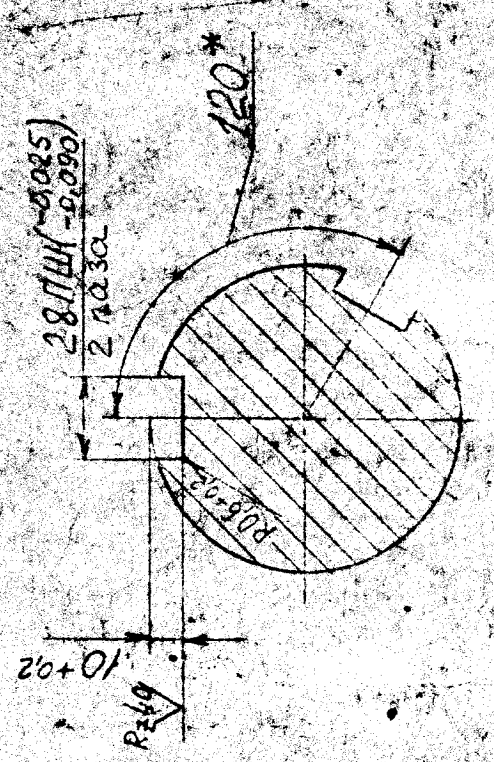


КП140-400-001

Рис. 1



A-A



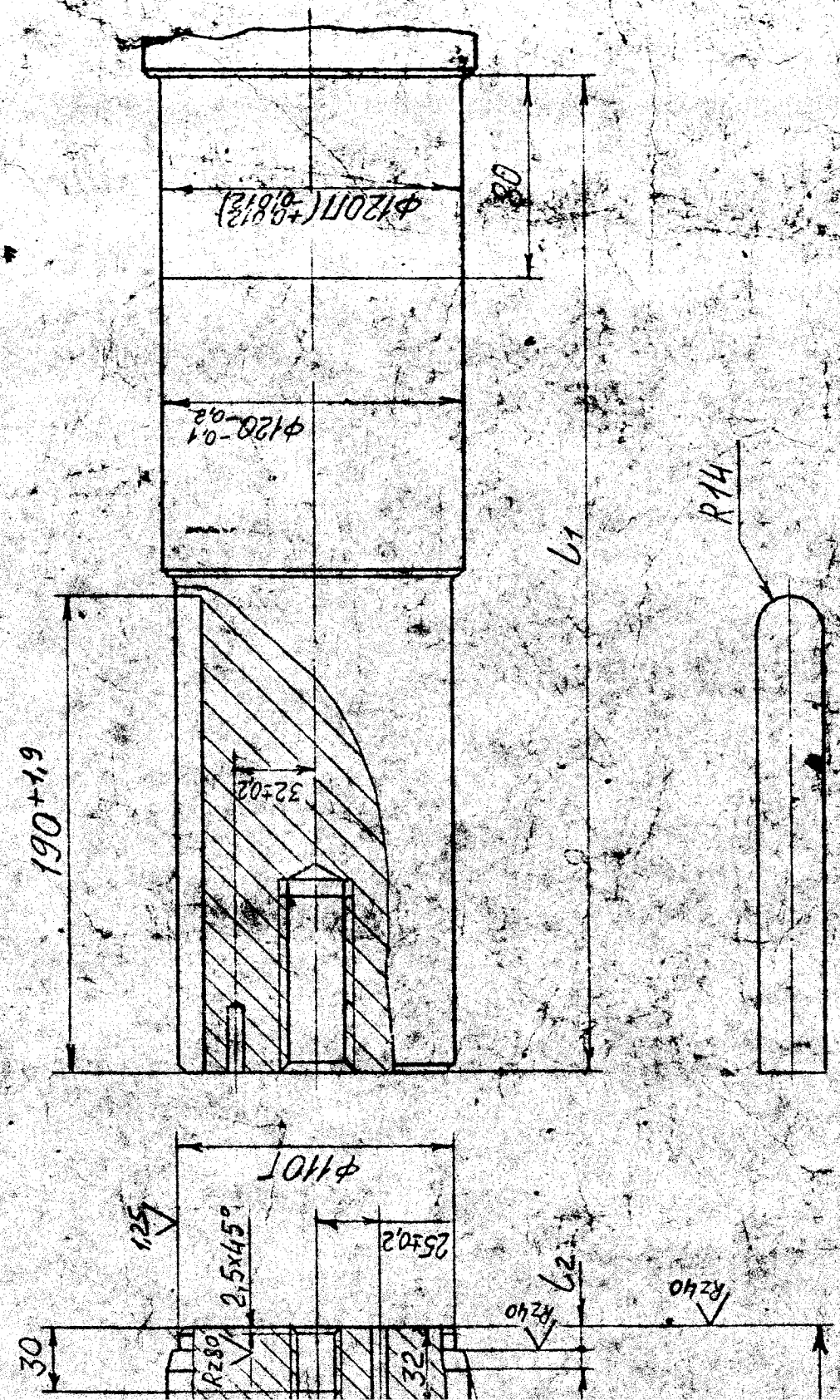
0503
КП140

1989

Rz20 ✓(V)

Рис.2

Остальное - см. рис. 1.



Модуль	m	16
Число зубьев	Z	12
Исходный контур		ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	x	+0,5
Степень точности по СЧУ-129-59		Сп. 10-X
Длина обдески нормальное	L	79,013-0,25
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _o	0,24
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,11
Допуск на направление зуба	δb	0,042
Делительный диаметр	d	192

1. Гр. IV - К140 ОСТ 9125-73.
2. Поверх. зубьев h 1,5...3; НВ40...45.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров валов - по В7, остальных - по СМ8.
4. Овальность и конусообр. поверхн. Б и В не более 0,012мм.
5. Торцовое биение поверхн. Г и Д относит. оси поверхн. Б и В не более 0,03мм.
6. Радиальное биение поверхн. Е относит. оси поверхн. Б и В не более 0,12мм.
7. Несоосность поверхн. К относит. оси поверхн. Б и В не более 0,01мм.
8. Несимметричность расположения каждого шпоночного паза не более 0,03мм.
9. *Выполнить по наблону с сопрягаемой детали.

Изменение	Рис.	Размеры, мм						Марка
		L	L1	L2	L3	D	d	
70-001	1	901	406	10	35	100Г	М20-7Н	98,5
-01	1	901	406	10	35	110Г	М20-7Н	101
-02	1	901	406	10	70	110Г	М30-7Н	101
-03	2	860	396	25	70	110Г	М30-7Н	98

КПХ10-400-001

1	ЭОМ	КПХ10-400-001	1	192	192
2	М. Лист	Тех. черт. Радн. 1001	1	192	192
3	Разраб.	М. Лист 1001	1	192	192
4	Проб.	Архивный бл.	1	192	192
5	Н. Контр.	Тех. черт.	1	192	192