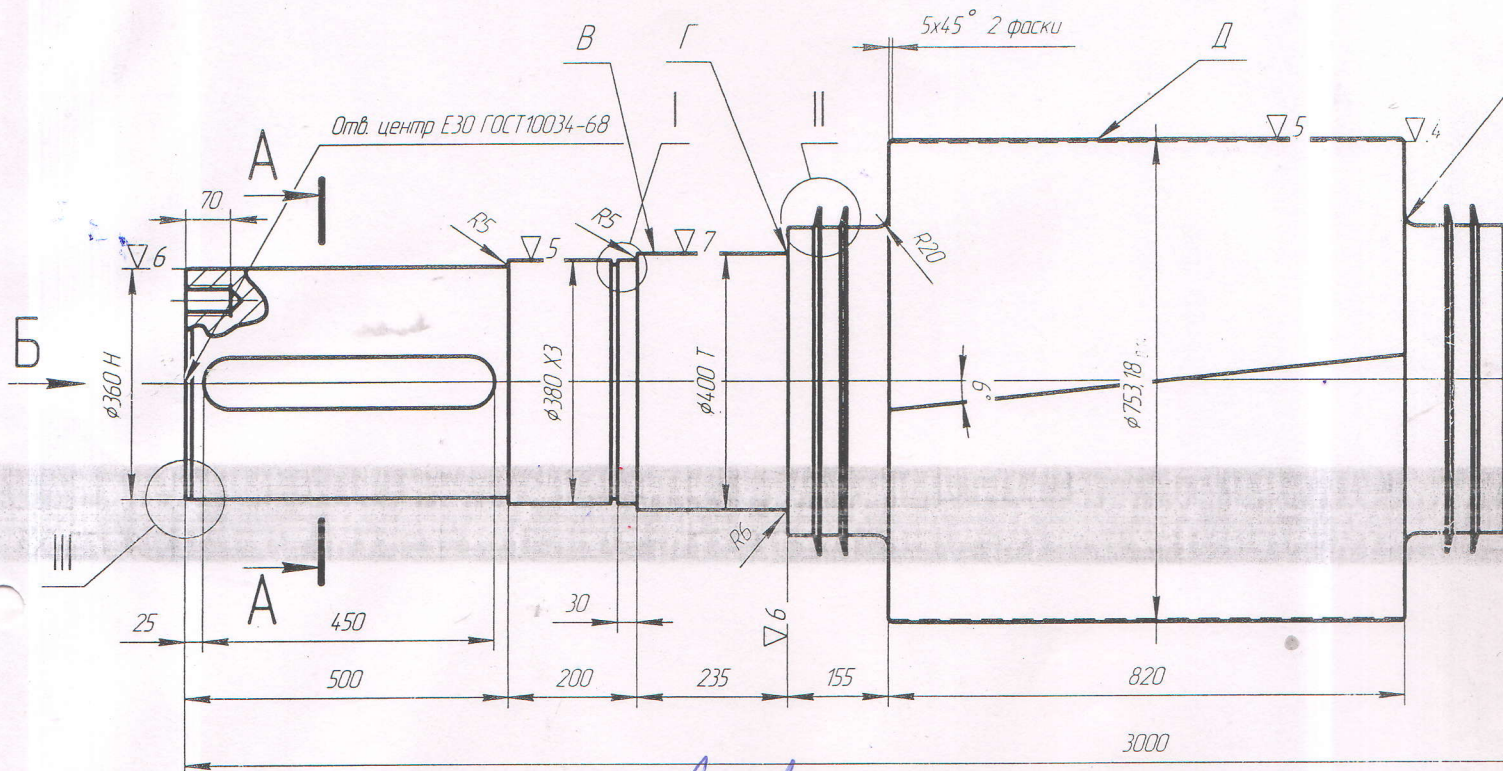


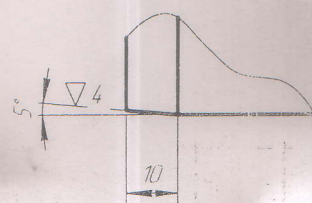
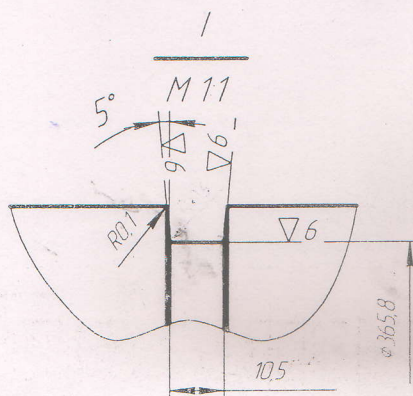
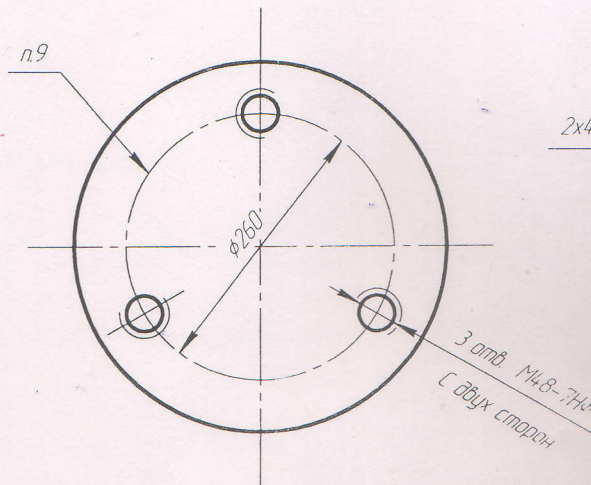
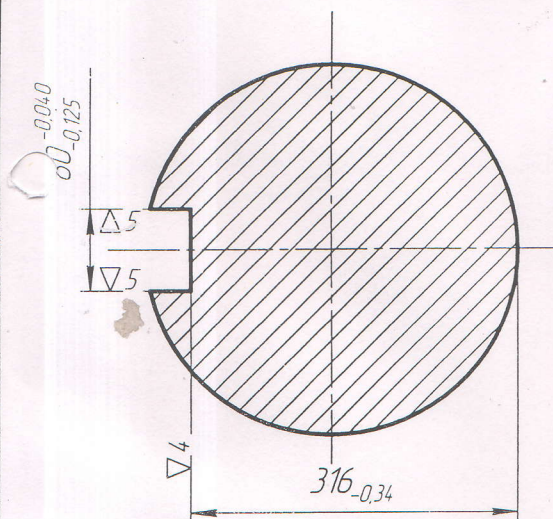
2-196487



Выполнено Гл. механиком НОФ *[Signature]* К.М. Сидоров
04.09.18г.

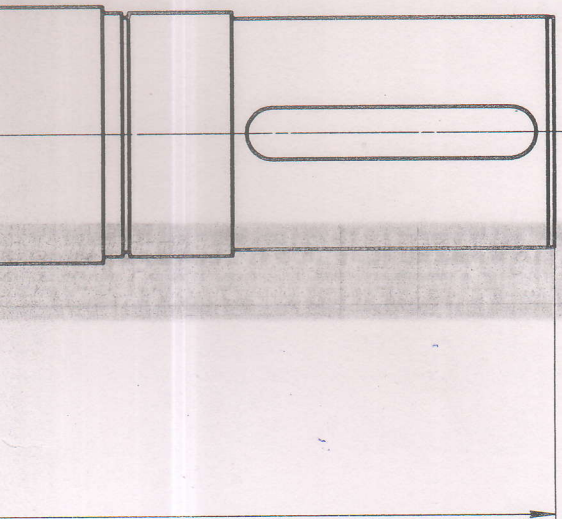
Вид Б
М 1:4

A-A
М 1:4

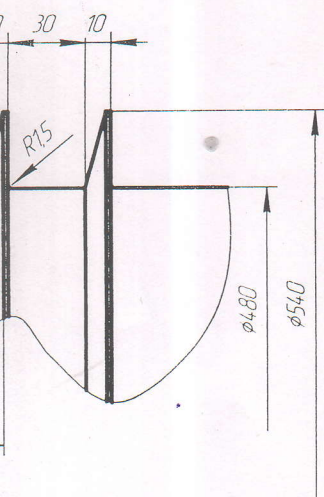


III
М 1:1

✓ Rz 40 (✓)



II
M 1:2



Наименование	Обозн.	Значение
Модуль нормальный	m	20
Число зубьев	Z	35
Угол наклона зубьев	Bα	6°
Направление зуба	-	Левое
Исходный контур	-	ГОСТ 3755-68
Коэффициент смещения исходного контура	-	+0,235
Степень точности по ГОСТ 1543-56	-	8
Допуск на наклонную погрешность шага	δt ₂	0,22
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,005
Предельное отклонение основного шага	-	±0,07
Допуск на направление зуба	δ Ve	0,06
Высота зуба	h	44,97
Угол наклона зубьев на цилиндре выступов	Ve	6°25'
Ход винтовой линии	tβ	21039,30

Составлено И. П. Макашиной НОФ *В. М. Виноградов* 04.08.18г.

1. Гр. III HB=260-300 ГОСТ 8473-70.
2. Овальность и конусность поверхности В не более 0,03 мм.
3. Торцевое биение поверхности Г относительно оси не более 0,04 мм.
4. Радиальное биение поверхности Д относительно оси не более 0,04 мм.
5. Перекос шпоночного паза относительно оси не более 0,042 мм.
6. Неуказанные предельные отклонения валов - по В7, остальных по СМ7.
7. Фактический диаметр окружности выступов набить на поверхности Е и учитывать при измерении толщины зубьев.
8. Грунтовать в 2 слоя IV. А (7 м²).
9. Маркировать обозначение.

2-196487							
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал-шестерня мельница		
Разраб.							
Пров.							
Т. контр.							
Н. контр.					Ст. 40ХН2МА ГОСТ 4543-71		
Утв.					ТОО "КАРПЕМЭНЕРГО"		
					Лист	Масса	Масштаб
						4650	18
					Лист	Листов	1