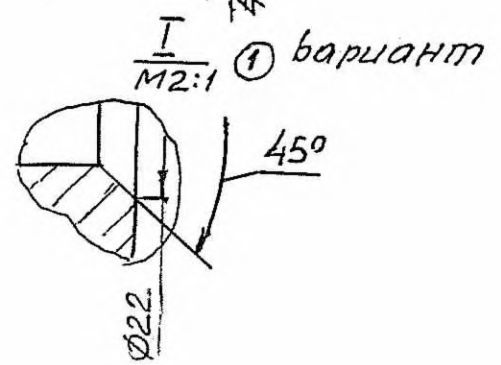
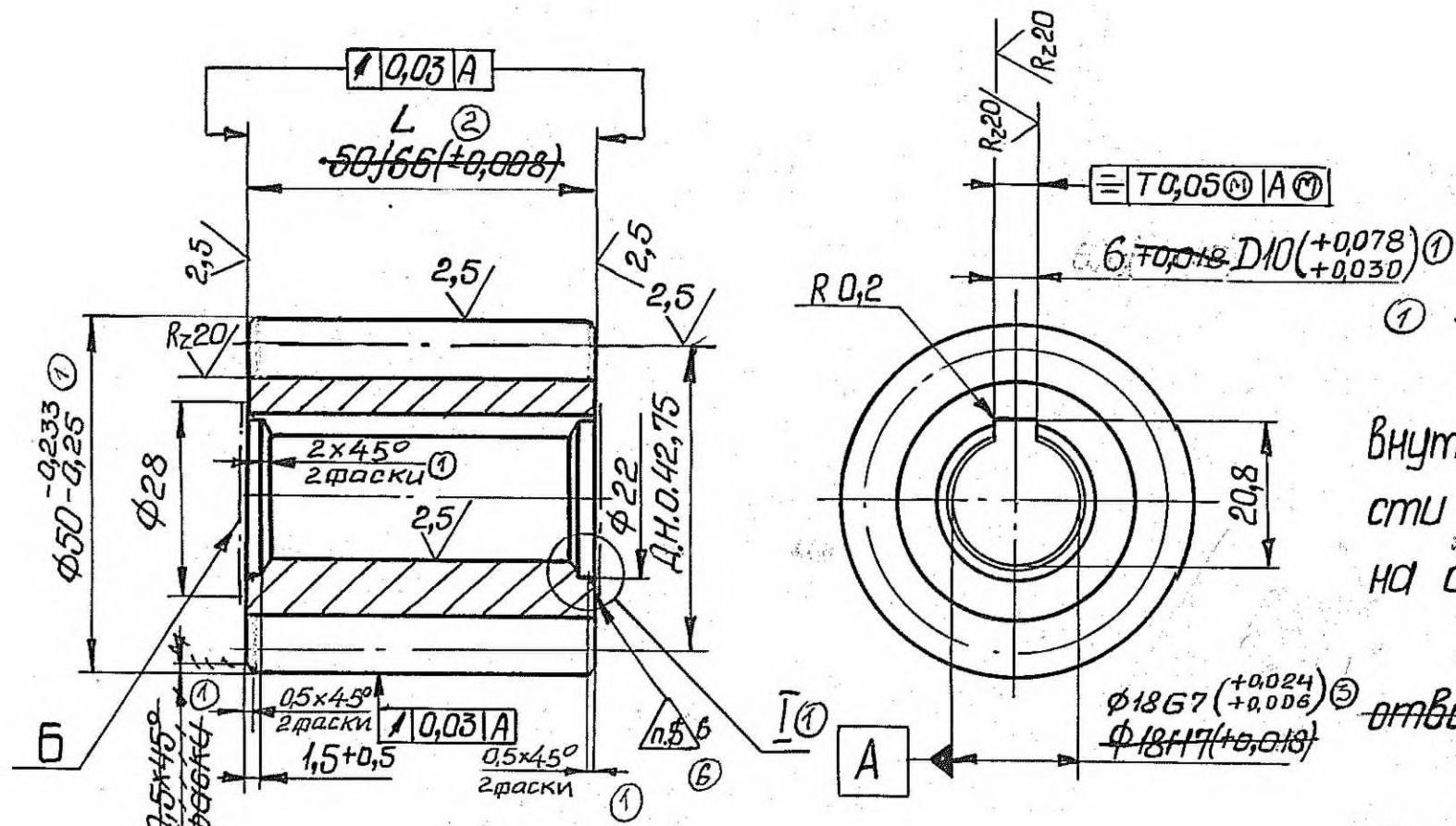


50.51.670

Rz40
V M

Модуль	m	4
Число зубьев	Z	10
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	X	+0,41719 ②
степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-8-7-C
Длина общей нормали	W	19,405 ^{-0,059} _{-0,119} ②
Делительный диаметр	d	40
Сопрягаемая деталь	-	Шестерня Д49.115.04



- ① 1. Изготавливать из поковки гр. II ГОСТ 8479-70.
2. Зубья цементировать h0,8...1,2; 51...56 HRCэ, кроме внутренних поверхностей шпоночного паза, поверхности Б с двух сторон. Контроль цементации вести на образцах по инструкции 24.6.12.25203.70016.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по М14, остальных - $\pm \frac{IT14}{2}$.
4. Фаски по контуру зуба 0,5x45°.
- ② 5. Проверить по инструкции ЦЗА 24.6.12.25203.70005, уровень чувствительности Б.
6. Клеить окончательную приемку электрохимическим способом. Допускается химическое клеймение. ①

Обозначение	L	Масса
Д49.115.05	50j56(±0,008)	0,45
-01	40j56(±0,008)	0,36
-02	30j56(±0,0085)	0,27

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Т.контр.				
И.контр.				
Утв.				

Д49.115.05		
ШЕСТЕРНЯ	Лист	Масштаб
	А	см. ⑤
	лист	листов 1
сталь 20Х ГОСТ 4543-71		