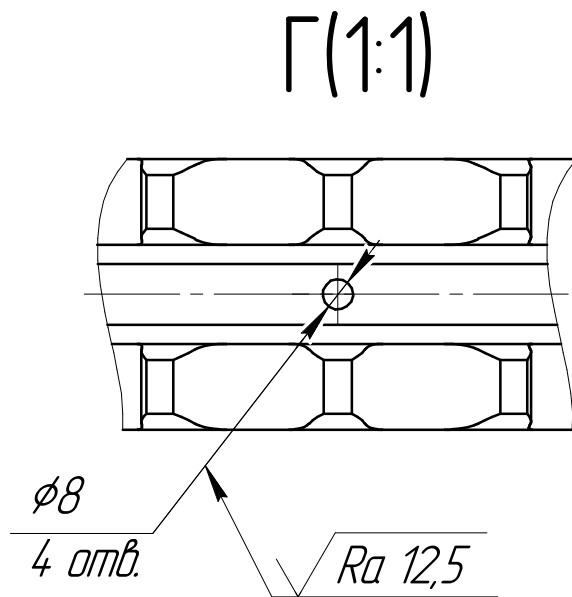
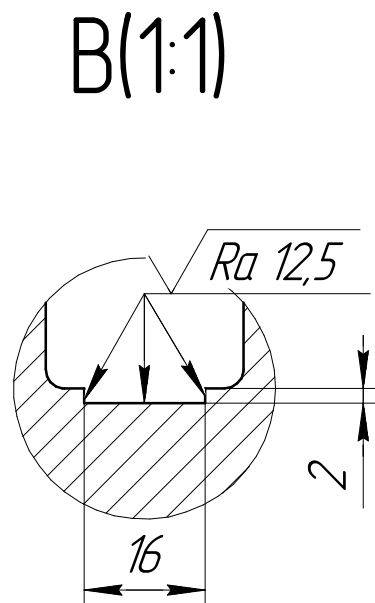
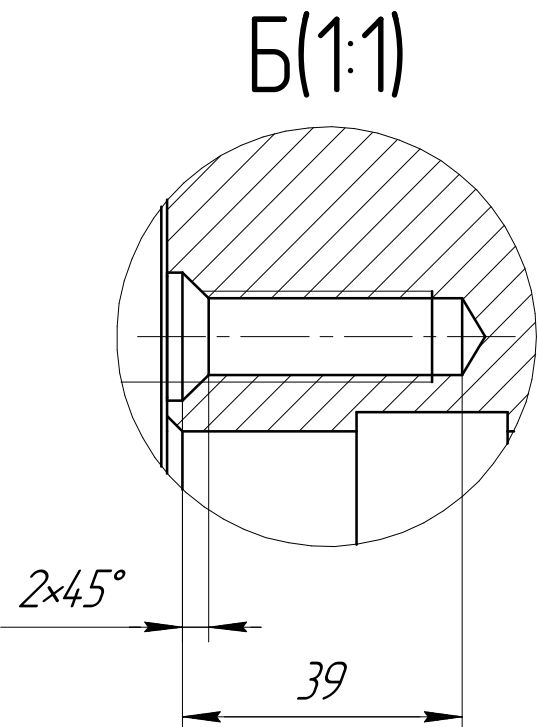
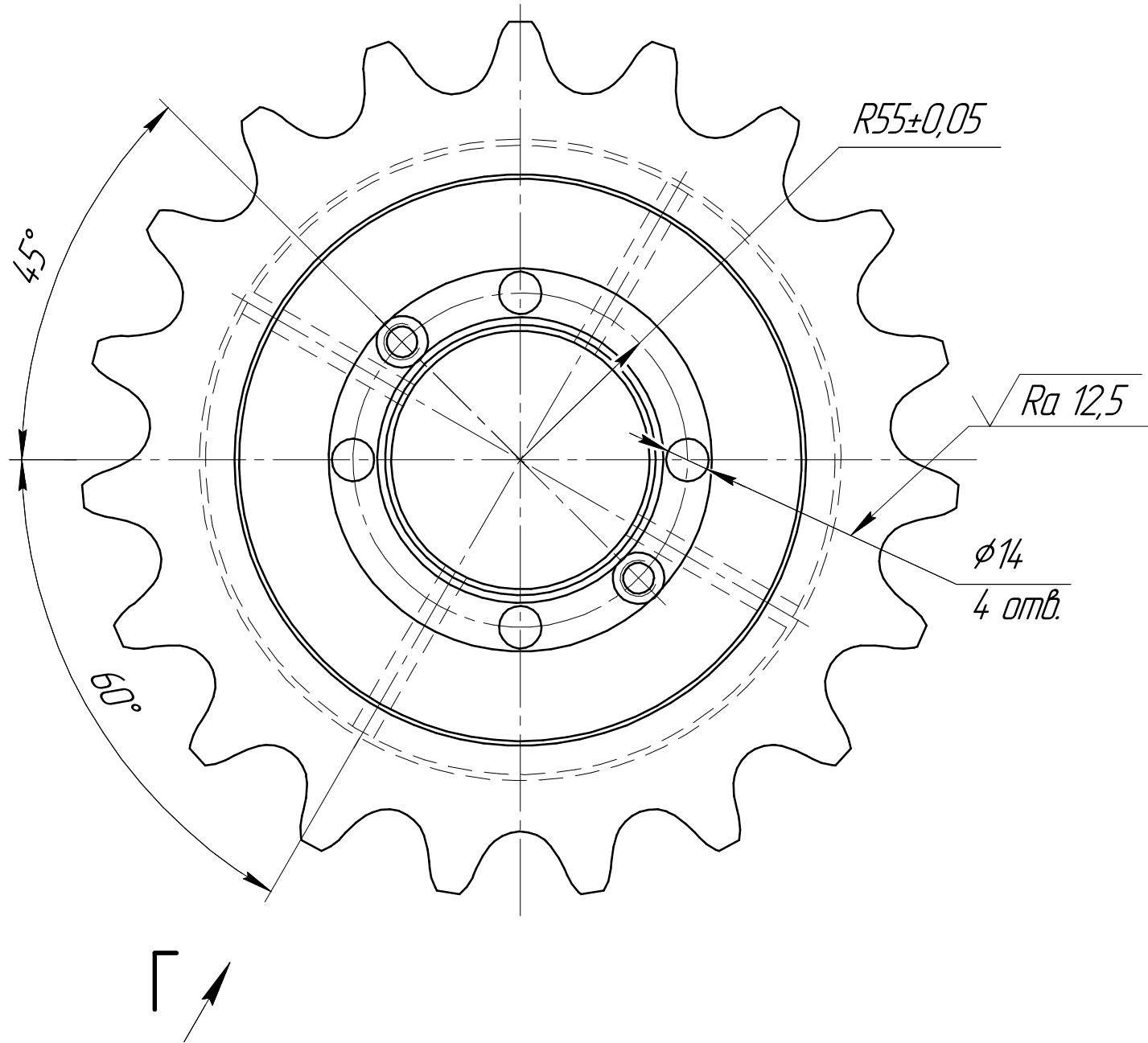
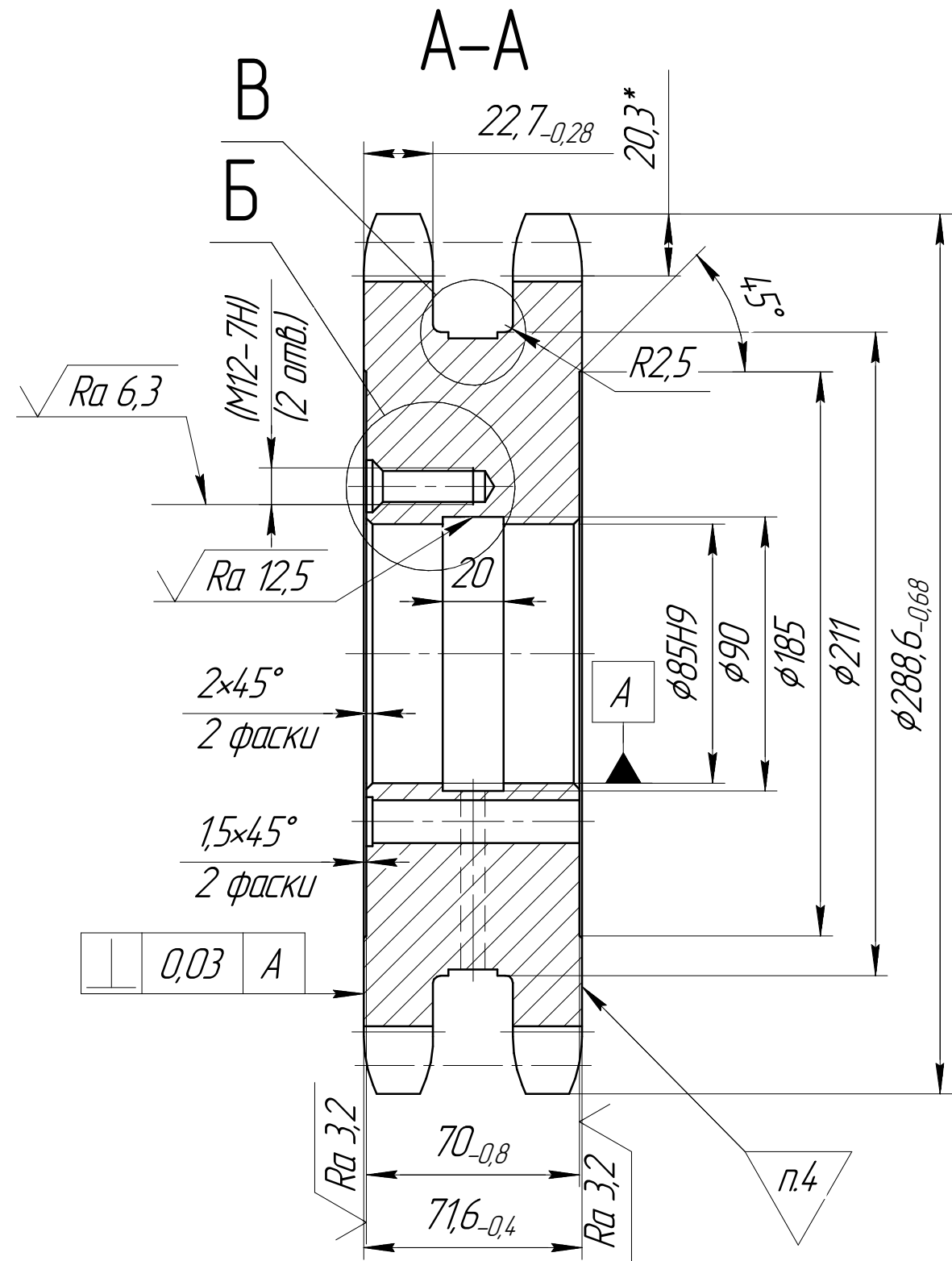


Перв. примен.

Справ. №



- 1 Виды испытаний и требования по ГОСТ 7293-85.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893,1-2002: H14; h14; $\pm IT14/2$.
3 Обработку двух отверстий M12 (размеры в скобках) производить совместно с деталью.
4 Клеить клеем ОТК.
5 *Размеры для справок.

Число зубьев	Z	19
Сопрягаемая деталь	Шаг	t 44,45
	Диаметр ролика	D 25,4
Профиль зуба по ГОСТ 591-69	-	без смещения
Класс точности по ГОСТ 591-69	-	2
Наибольшая хорда	Lx	24,351_{-0,25}^{+0,25}
Допуск на разность шагов	σ_t	0,16
Радиальное биение окружности впадин	E ₀	0,32
Торцовое биение зубчатого венца	-	0,32
Диаметр делительной окружности	d _d	270,08
Сопрягаемая цепь	Ширина внутренней пластины	b 42,24
	Расстояние между внутренними пластинами	b _{вн} 25,40
	Расстояние между рядами	A 48,87
	Число рядов	- 2

ТПКА.35.100.50.002				Лит.	Масса	Масштаб
Звездочка					24	1:2
Изм./лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Листов	1
Разраб.	Науменко					
Проб.	Лембович					
Т.контр.						
Н.контр.						
Утв.	Белогрибовый					
ВЧ-50 ГОСТ 7293-85				ТЕХПРОМ		
Копировал				Формат А2		