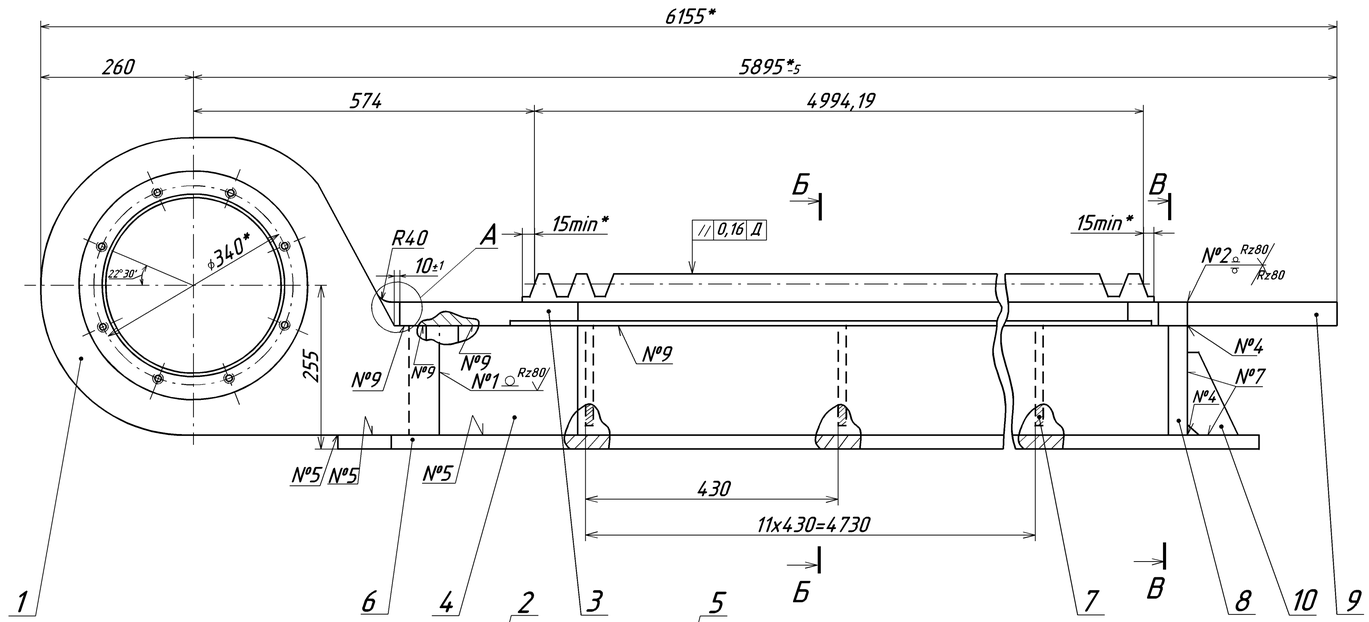
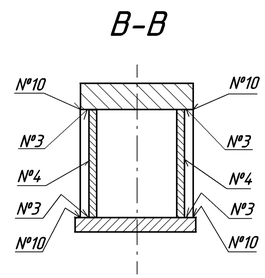
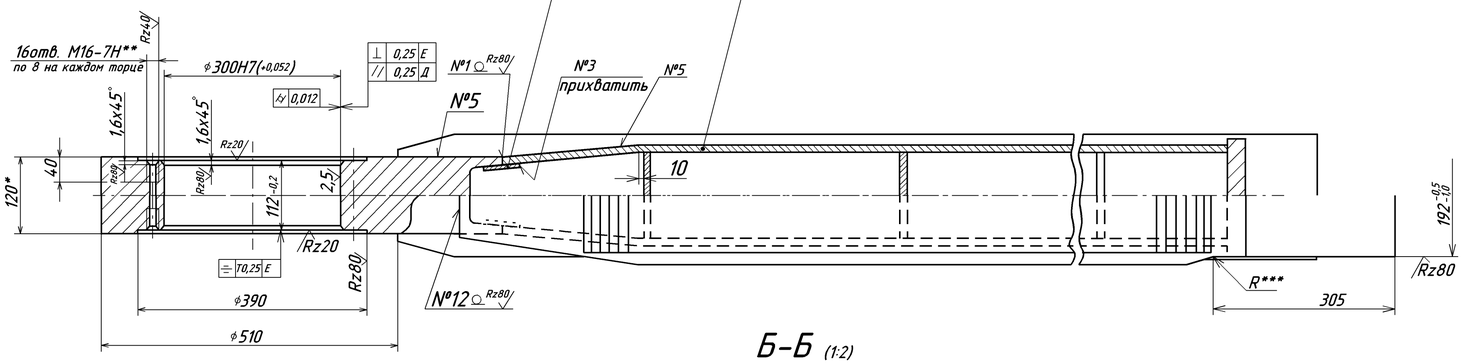
КП175-420-000-01 СБ

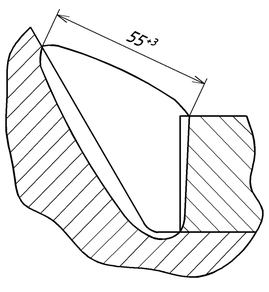




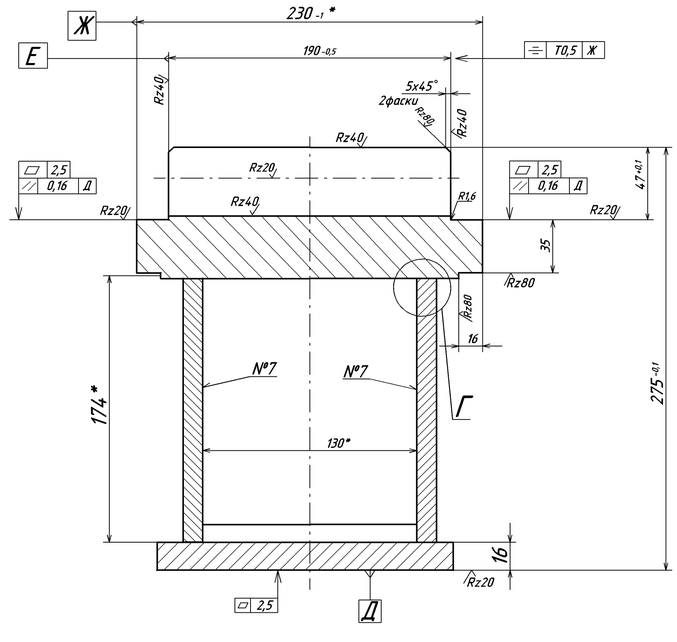
Модуль	m	20
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Степень точности по ГОСТ 10242-81	-	10-В
Толщина зуба	$\bar{S}_y$	$31{,}41^{-0{,}34}_{-0{,}74}$
Измерительная высота	$\bar{h}_{ay}$	20
Число зубьев	Z	80
Нормальный шаг	P_n	62,82



А (1:1)



Б-Б (1:2)



Г (1:1)

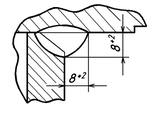


Таблица швов сварных соединений

№ шва	Обозначение стандарта	Обозначение шва	Сварочный материал
1	ГОСТ 14771-76	С19	Проволока 1.6Св -08Г2С ГОСТ 2246-70
2		С25	
3		Т1-△4	
4		Т1-△6	
5		Т1-△12	
7		Т3-△4	
9		См. Г	
10	ГОСТ 14771-76	Т6(дляS=4,5-6,0)	
12	-	См. А	

1. Сварка полуавтоматическая в углекислом газе плавящимся электродом.
2. Контроль качества швов сварных соединений производить внешним осмотром и измерениями в соответствии с ГОСТО 3242-79.
3. Для исполнения швов №2 и №12 необходим предварительный нагрев до 150-200°С.
4. После сварки зубчатую рейку термообработать для снятия внутренних напряжений. Допускается применение метода вибростабилизации.
5. Детали поз. 8 и 10 приварить после отжига и последующей механической обработки зубчатой рейки.
6. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
7. * Размеры для справок.
8. ** Обработать по сопрягаемой детали.
9. *** Размер определяется инструментом.

Чертёж разработан на основании чертежа 60/2.148.0770.000/0/0/04/07 фирмы "ТАКРАФ"

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КП175-420-000-01СБ			
Разраб.					Рейка зубчатая Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.						И	1116	1:5
Т.контр.						Лист	Листов 1	
Н.контр.								
Утв.								

Перв. примен.
Справ. №
Подп. и дата
Инв. № дубл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Инв. № подл.