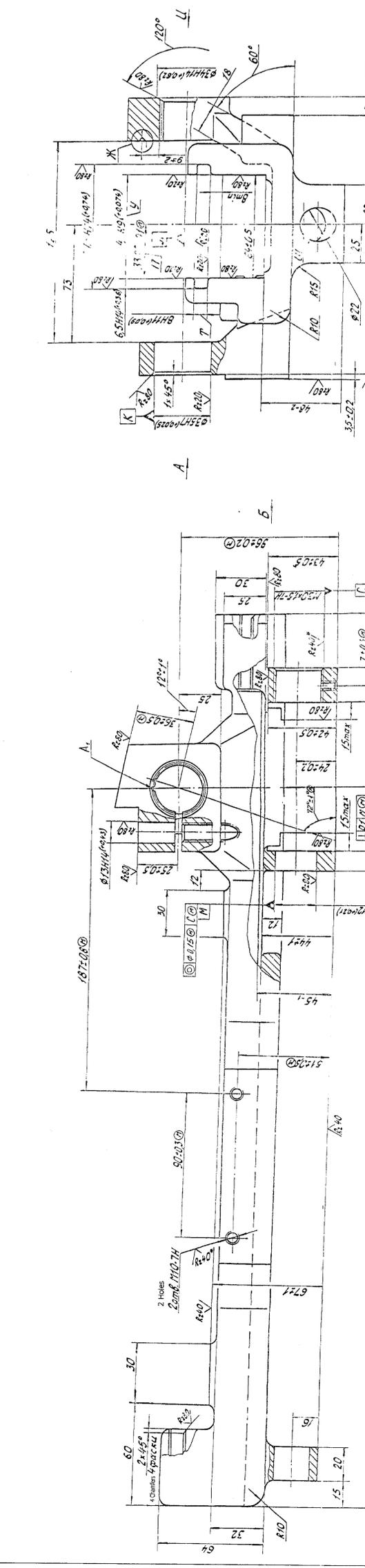
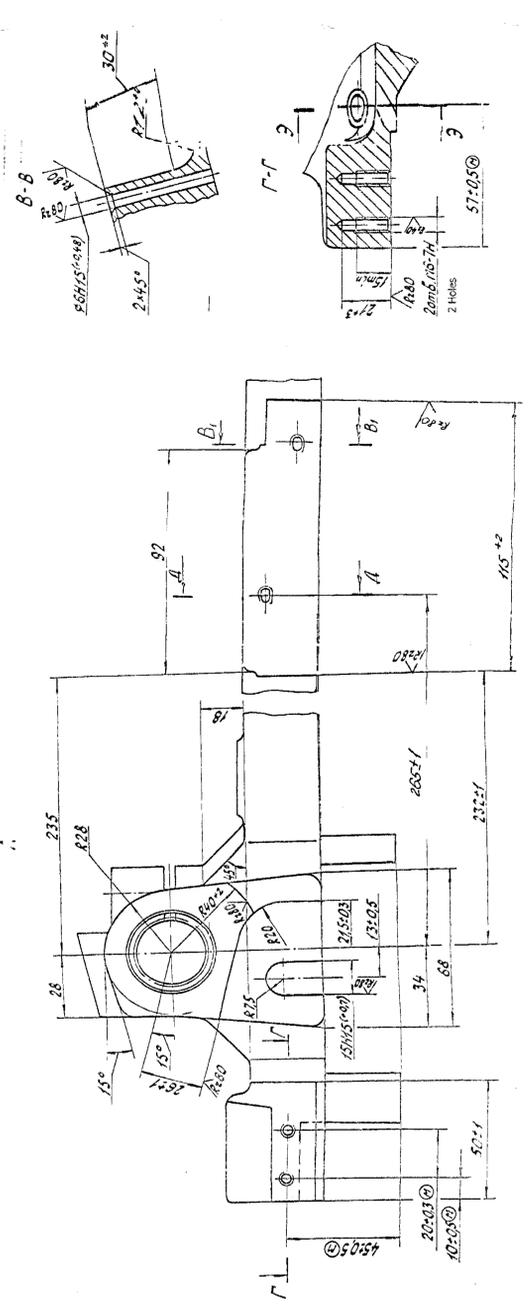
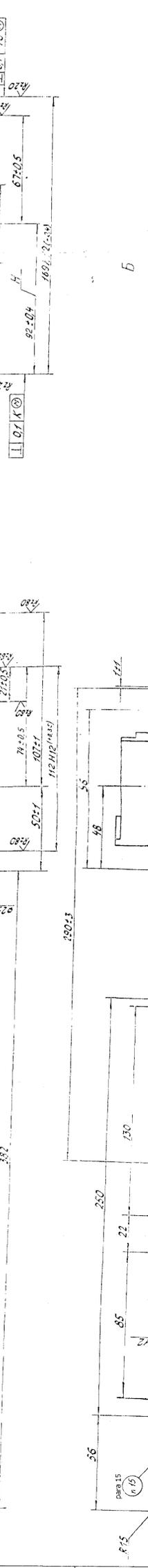
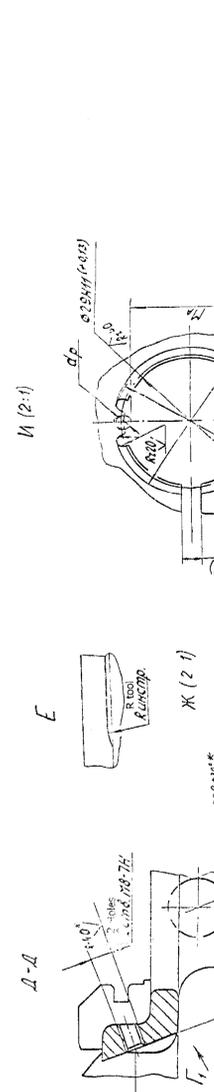


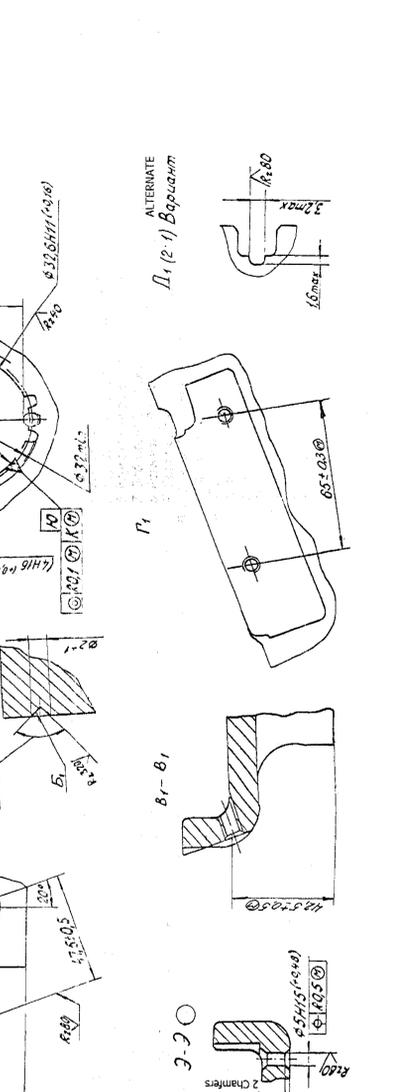
NUMBER OF TEETH	Z	20
PROFILE ANGLE OF BASIC RACK	α	30°
ADDENDUM MODIFICATION COEFFICIENT	X	0.25
TOOTH THICKNESS ALONG ADDENDUM CIRCLE	e	2.615
TOOTH THICKNESS ALONG REFERENCE CIRCLE	S	2.645
TOOTH REFERENCE CIRCLE DIAMETER	d_b	30
DIAMETER OF ROLLER	d_r	2.887 ± 0.001
DISTANCE OVER PINS	a_p	23.833 ± 0.001



- Casing of 1st group GOST 977-88.
- Accuracy of casting 1.1, 1.1, 0-10 GOST 26645-85.
- Requirements for casting as per 172.TY.
- 217...285 BHN.
- Unspecified casting radii is 5-3 mm.
- Unspecified chamfer is not more than 1 mm.
- Dimensions H, L, P, T, Q, Z, R to be checked with combination gauge.
- Before cutting, spline, to be checked with combination gauge.
- Dimensions in brackets - after assembly.
- Dimensions in brackets - after assembly.
- Other requirements as per 520.TY.
- Marking



- Отливка 1-й группы
- Точность отливки 1.1, 1.1, 0-10 ГОСТ 26645-85
- Требования к отливке по 172.ТД
- 217...285 HB
- Неуказанные радиусы 5-3 мм
- Неуказанные фаски не более 1 мм
- Неуказанные шероховатости по Ra
- Размеры H, L, P, T, Q, Z, R проверяются с помощью калибра
- Перед резкой, шпону, проверить с помощью калибра
- Перед резкой, шпону, проверить с помощью калибра
- Другие требования по 520.ТД
- Маркировка



1	Затгт.	122/16/02	188 - 94.082	120	54
	ISSUE SHEET	REFERENCE		Scale	1:1
	APPROVED			Page total	1
	CHECKED				
	DRAWN				

188 - 94.082
 Steel 3
 172.ТД
 120
 54
 1:1
 1
 188 - 94.082
 Steel 3
 172.ТД