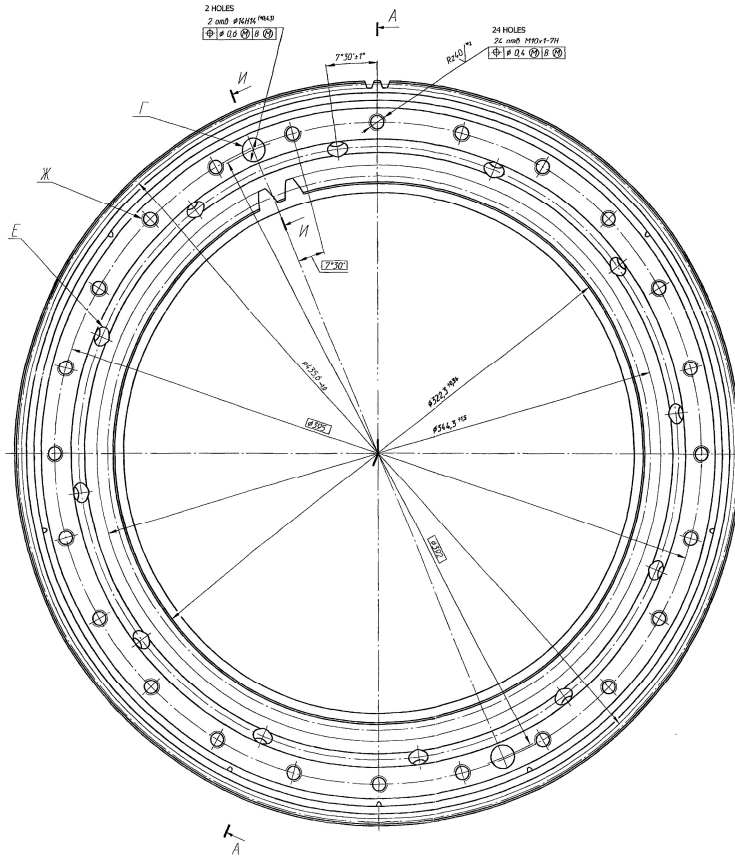
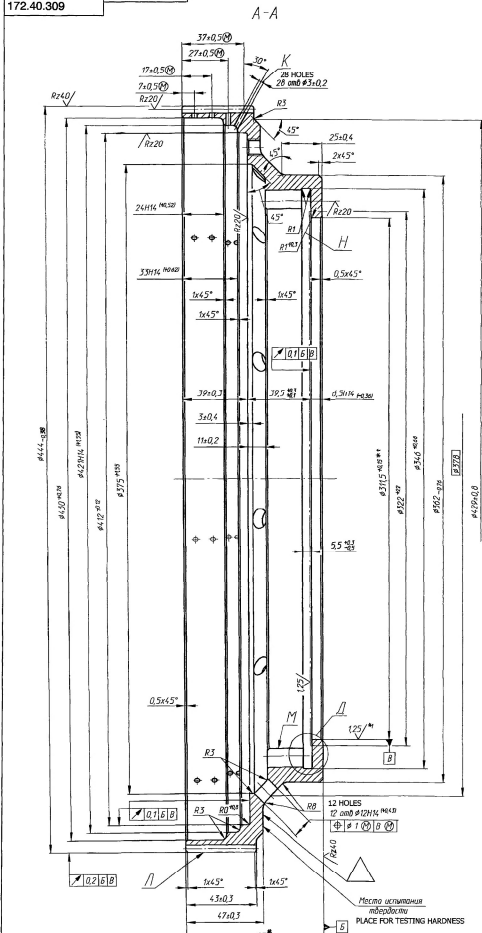
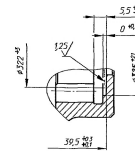


DRAWING NUMBER
172.40.309

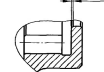
SHEET No. 1 OF 1



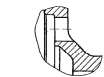
ALTERNATE
Вариант



ALTERNATE
Вариант



И-И



Rz80

Тождество	м	л	м
Module	m	3	3
No. of teeth	Z	147	90
Profile angle	α	20°	20°
Coefficient of addendum	h_a^*	0.7	0.7
Coefficient of dedendum	c^*	0.2	0.6
Clearance	c	0.2	0.6
Addendum modification coefficient	x	0	0
Total composite error	F_t	—	0.19
Tooth-to-tooth composite error double flank	f_t'	—	0.11
Base tangent length	W	152.304 ± 0.2	110.188 ± 0.12
Tolerance for base tangent length	F_{Wt}	0.2	0.075
Total error of addendum	f_a	—	0.255
Reference circle diameter	d	441	330
Pitch diameter	d_p	—	310.090
Drawing no. of metal components		172.40.03.620	172.40.312

1. BHN 285-341 HB
2. Вывести остальные поверхности относительно баз B и B' $0^{+0.03}$ мм
3. На поверхностях зубьев II допускаться риски глубинной $0^{+0.03}$ мм
4. Зубья II протереть на вращающемся шлифовальном станке, при этом калевка должна оплодотвориться по поверхности B
5. Концы зубьев II коническим калибром не могут быть заточены коническим шлифовальным станком. При этом разность зонированных поверхностей зубьев должна составлять $0^{+0.03}$ мм
6. Обработка K сферическая по высоте, отступать до 21 шаг. Смещение осей K от номинального расположения - 0. Превышение ширины зубьев допускаться след от инкрустации на боковой поверхности II на высоте $0^{+0.03}$ мм от вершины зуба
7. Валичное расположение групп отверстий Г, Е, Ж относительно на поверхности B должно быть $0^{+0.03}$ мм
8. Покрытие поверхности B - Х-Х-тб допускаться увеличение толшины хроми до 30 мкм. Допускается наличие хроми на поверхности B и II при этом прочность сцепления хроми должна быть не ниже прочности сцепления хроми с поверхностью B
9. Покрытие остальных поверхностей Х-тм. Фос окс при 10 ° Размер для справок
10. *Размер и шероховатость после покрытия
11. *Шероховатость поверхности инкрустированной
12. *Шероховатость поверхности инкрустированной
13. Остальные требования по 520.191

1. BHN 285-341
1. Run out of other surfaces relative to datum surface B and B' is $0^{+0.03}$ mm.
2. Make with depth of $0^{+0.03}$ mm are allowed on surfaces of teeth II.
3. Teeth II should be checked for inter changeability with combination gauge, make as per lower deviation of mating component. In this case gauge should be contacting surface B.
4. Checking of teeth II with combination gauge can be replaced by checking surfaces of teeth II. In this case reference to measurement of depth pair of teeth by $0^{+0.03}$ mm is allowed.
5. 4 holes K should be drilled in the tooth space in every 21 teeth. Shifting of hole K from nominal position within the width of tooth space. Tool marks on the lateral surface of tooth II by $0^{+0.03}$ mm height from tooth space is allowed.
6. Mutual position of group of hole Г, Е, Ж relative to other units of component is arbitrary.
7. Coating of surface B - Hard chromium plating 42 microns. Thickness of chromium plating may be increased up to 30 microns. Presence of chromium plating on surfaces B and II is allowed. In this case strength of adhesion of chromium plating should be not less than strength of adhesion of chromium plating on surface B.
8. Coating of other surfaces: Chemical phosphating, oxidizing, oil finish.
9. *Dimension for reference.
10. *Dimension and surface finish after coating.
11. *Surface finish is to be ensured by tool.
12. *Surface finish is to be ensured by tool.
13. Other requirements are as per specification 520.191.

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION

EST. WT (g) TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THIS P (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE ROUNDED UNLESS OTHERWISE STATED. MACHINED SURFACES TO HAVE R. 0.1-0.2. INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

EN	Steel 30C	USED ON:
APP	0007-0001	172.40.03.030
DATE	23.12.2002	CONTROLLER OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)
SCALE	1:1	AVAIL
TITLE:	CROWN GEAR OF 2nd PLANEARY GEAR SET	
D S CAT NUMBER:	DRAWING NUMBER	
ISSUE DATE:	172.40.309	

356
 ENLARGED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE - 1
 D90056
 SIZE A1:1