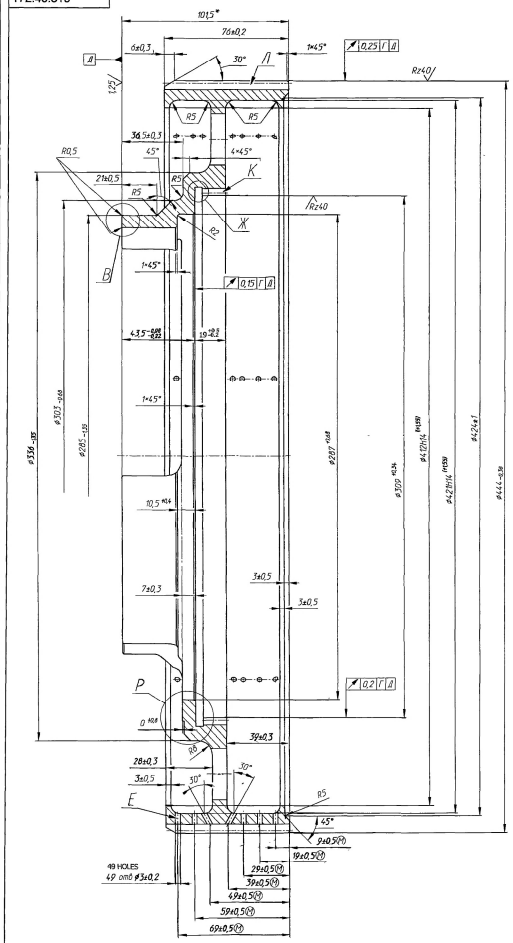
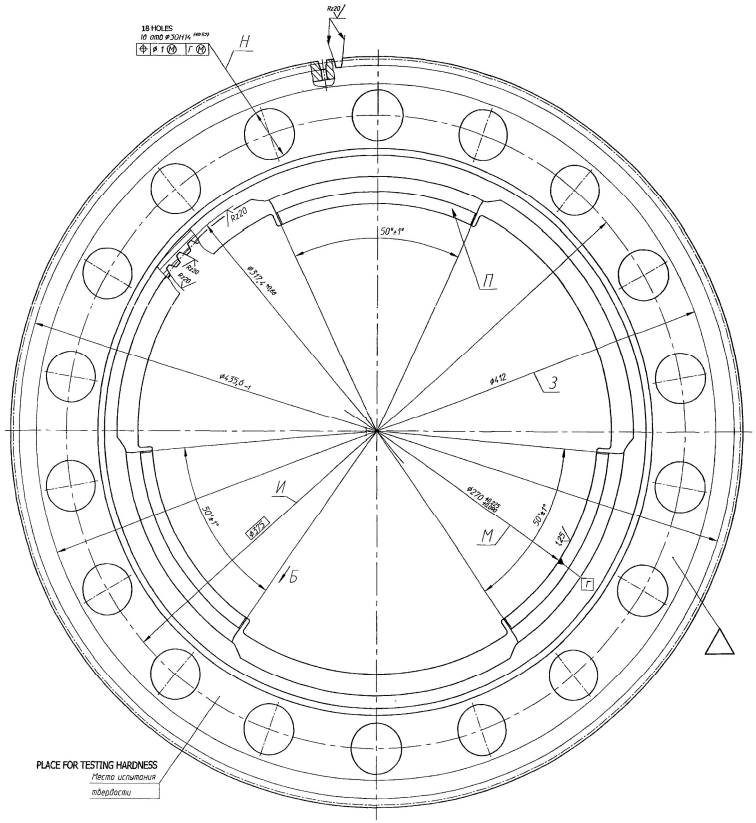
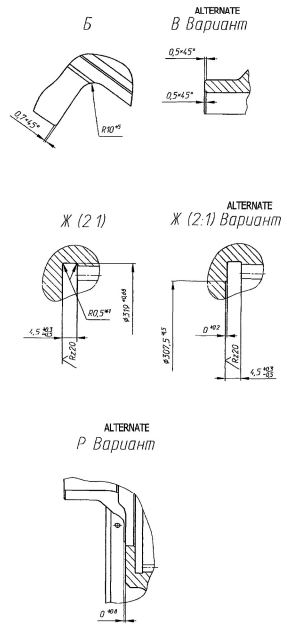
DRAWING NUMBER 172.40.319 | SHEET No. 1 OF 1







Rz80 (√)

Toothing	–	K	Л
Module	m	3	3
No of teeth	Z	104	147
BASIC CONTROL: Profile angle	α	20°	20°
Co-efficient of addendum	h_a^*	0,5	0,7
Co-efficient of bottom clearance	C^*	0,4	0,2
Fillet radius	ρ_f	$+^{0.3}$	$0^{0.03}$ or chamfer $0^{0.03}\times45°$
Modification co-efficient	X	0	0
Base tangent length	W	106 216 $^{+0.10}_{+0.06}$	152 304 $^{-0.4}_{-0.5}$
Tolerance for base tangent length	F_{Vw}	0,1	0,15
Total error of distortion	F_a	0,026	–
Reference diameter	d	312	441
Drawing no. of mating components		172 40 316	172 40 031cbCb

1. BHN 285...341.
2. Tolerance for run out of unspecified cylindrical surfaces relative to surfaces Г and Д is 0,3mm.
3. Teeth K should be checked for interchangeability with complex gauge with base tangent length 106,8 ± 0,04mm and centered along dimension M. Tolerance for base tangent length of gauge is 0,05mm.
4. Teeth Л should be checked for interchangeability with tooth gauge made as per minimum dimension of mating component.
5. Checking of teeth Л with tooth gauge may be replaced by checking the difference in depth of tooth, in this case difference in the dimension depth of any pair of teeth $0^{+0.3}$mm
6. Mutual position of hole H and three projections П is arbitrary.
7. Seven holes E should be drilled in the tooth space, every pitch 21. On the tooth flank, tool marks over height $0^{+0.2}$mm from tooth space is allowed
8. Static dabalance $0^{+0.01}$kgm ($0^{+0.001}$ kgf m) to reduce dabalance, through holes with diameter 5^{+1}mm in the area limited by dimension 3 and И are allowed. In this case web between holes for balancing and between holes H should be not less than 10mm
9. Tolerance for symmetry of projections П relative to nominal position is ±mm
10. *Dimension for reference
11. **Dimensions are to be ensured by tool
12. Coating: Chemical phosphatizing, oxidizing, oil finish or chemical oxidizing, oil finish
13. Other requirements are as per specification 520.TY1.

1 285 341 HB

2 Допуск биения неуказанных цилиндрических поверхностей относительно поверхностей Г и Д 0,3 мм

3 Зубья К контролировать на взаимозаменяемость комплексным калибром с длиной общей нормали 106,8±0,04 мм и сцентрированным по размеру М Допуск на колебание длины общей нормали калибра 0,05 мм

4 Зубья Л контролировать на взаимозаменяемость зубчатым калибром изготовленным по минимальным размерам сопряженной детали

5 Допускается контроль зубьев Л зубчатым калибром заменить контролем разновысотности зубьев, при этом разность размеров высоты левой пары зубьев $0^{+0.3}$ мм

6 Взаимное расположение отверстий Н и трех выступов П произвольное

7 Отверстия Е сверлить по сеть отверстий во впадине зуба через 21 шаг. На боковой поверхности зуба допускается след от инструмента на высоту 0^{+1} мм от впадины зуба

8 Статический дисбаланс $0^{+0.01}$ Н·м ($0^{+0.001}$ кгс·м)

Для уменьшения дисбаланса допускаются сквозные отверстия диаметром 5^{+1} мм на площади, ограниченной размерами 3 и И При этом перемычка между отверстиями для балансировки и отверстиями Н должна быть не менее 10 мм

9 Допуск симметричности выступов П относительно номинального расположения 1 мм

10 *Размер для справок

11 **Размеры обеспечить инструментом

12 Покрытие Хим Фос окс прм или Хим Окс прм

13 Остальные требования по 520 ТУ1

DRG. INDIMNISED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE - 1

356

SUPPLY CODE U-01-1-2

D90056

F-77 17

SIZE A1+3

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

EST WT (kg) 12 9 | TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS

DRN
CHD
APPD
DATE 03-12-08
SCALE:- 1 1
DIMENSIONS IN mm
TOLERANCE ON DIMNS UNLESS OTHERWISE STATED IS : 2102 - 69
ALL THREADS TO CONFORM TO

MATERIAL :- STEEL 38XC GOST 4543-71

USED ON :- 172 40 066cbCb

CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES) AVADI

TITLE:- DRUM

B S CAT NUMBER

DRAWING NUMBER 172.40.319