Таблица №1 Корпусные детали

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Деталь | Материал | Масса  заг.,  кг | Габариты  загот.  ДхВхШ,  .мм | Ra max., мкм (на отдельных поверхностях) | IT max  (на отдельных поверхностях) |
| Рукав  ПВМ  правый | ВЧ50  ГОСТ729  3-85 | 35 | 520х305х  215 | 1,25 | 7 |
| Рукав ПВМ левый | ВЧ50  ГОСТ729  3-85 | 35 | 520х305х 215 | 1,25 | 7 |
| Корпус  колесного  ПВМ | ВЧ50 ГОСТ729  3-85 | 36,8 | 354х257х 230 | 2,5 | 7 |
| Корпус  колесного  ПВМ | ВЧ50  ГОСТ729 3-85 | 42,8 | 430x265 | 1,25 | 7 |
| Крышка колесного редуктора | СЧ25 ГОСТ  1412-85 | 14,9 | 0360x120 | 2,5 | 7 |
| Корпус КПП | СЧ25  ГОСТ  1412-85 | 184,4 | 624х423х 486 | 1,6 | 7 |
| Корпус  заднего  моста | СЧ25  ГОСТ  1412-85 | 256,2 | 733х423х 534 | 1,6 | 7 |

Таблица №2

|  |  |
| --- | --- |
| Валы и шестерни, входящие в коробку передач, передний и задний мост. Материал: Сталь 15ХГН, 20ХШЗА, 25ХГТ, ЗОХГСА, 35ХГС | |
| Цилиндрические  шестерни | Обработка наружных зубчатых венцов макс.03ООмм,  макет 5мм.  Степень точности по ГОСТ 1643-81 - 7  Обработка внутренних зубчатых венцов макс.0260мм,  макет 4,5мм.  Степень точности по ГОСТ 1643-81 - 8  Обработка (долбление) наружных шлицев макс.011Омм,  макет 4,5мм.  Обработка шлицевых отверстий, макс.080мм, макет  4,5 мм. |
| Валы | Обработка валов длиной до 500мм (полуоси до 850 мм), с необходимостью обработки шлицев макс.095мм, макет 3,5мм, а также цилиндрических и конических зубчатых венцов. |
| Конические шестерни с круговым зубом | макс.035Омм, макс, внешний окружной m 8.0037мм Степень точности по ГОСТ 1758-81 - 8 |
| Конические шестерни с прямым зубом | макс.08Омм, макет 4,5мм  макс.015Омм, макс, внешний окружной т 6мм  Степень точности по ГОСТ 1758-81 - 9 |