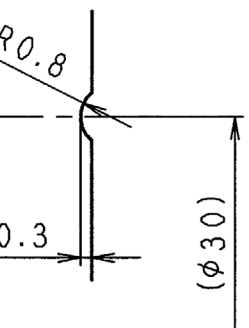
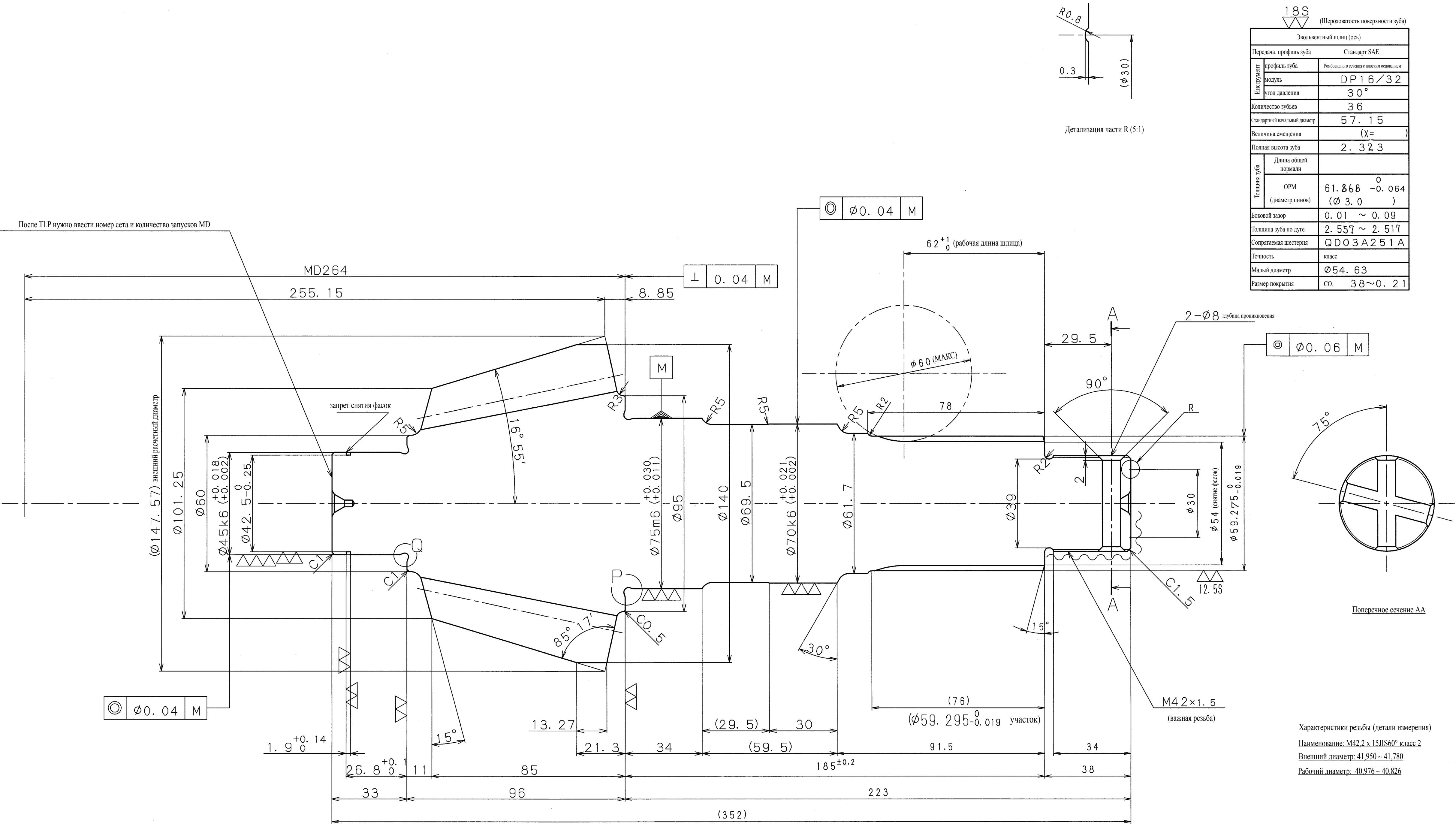


чертеж /		02. 12. 11		№ 002036		A2		Тр 2, 12, 13		Допуски точности (средний класс)		Классификация		Менее 6		От 6 до 30		От 30 до 120		От 120 до 315		От 315 до 1000		От 1000 до 2000		Поправка к классу			
Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№
Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№			Δ x	№

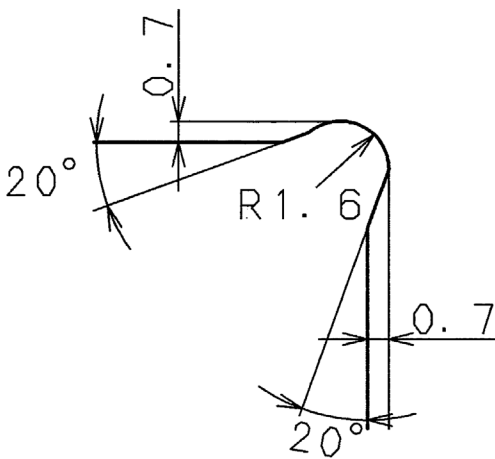


Детализация части R (5:1)

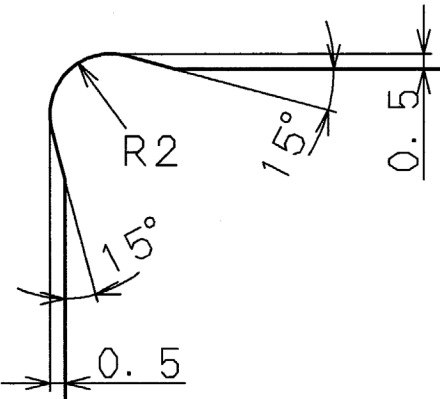
18S (Шероховатость поверхности зуба)	
Эвольвентный шлиц (ось)	
Перелачи, профиль зуба	Стандарт SAE
Профиль зуба	Рабочий сечени с плоским основанием
Модуль	DP 16 / 32
Угол давления	30°
Количество зубьев	36
Стандартный начальный диаметр	57. 15
Величина смещения	(X=)
Полная высота зуба	2. 323
Длина общей нормали	
ОПМ	61. 868 <sup>0</sup> <sub>-0. 064</sub> (φ 3. 0)
Боковой зазор	0. 01 ~ 0. 09
Толщина зуба по дуге	2. 557 ~ 2. 517
Сопригаемая шестерня	QD03A251A
Точность	класс
Малый диаметр	φ 54. 63
Размер покрытия	CO 38~0. 21

TLP	(Шероховатость поверхности зуба)
Спирально-зубчатая передача	
Классификация	Малая шестерня
Профиль зуба и зубчатый станок	Gleason
Метод зубонарезания	
Модуль	14
Угол давления	20°
Количество зубьев	8 (x 37)
Масштабный угол	90°
Угол и направление зубьев	35° правое
Стандартный начальный диаметр	112. 0
Полная высота зуба	24. 95
Высота выступа зуба	18. 20
Высота ножки зуба	6. 75
Шаг зуба	
Шаг зуба (угол зуба) зубомер	
Конусное расстояние	264. 98
Угол начального конуса	12° 12'
Угол конусности боковой поверхности зуба	16° 55'
Угол конусности ножки зуба	11° 06'
Боковой зазор	0. 36~0. 46
Номер фрезы	
Диаметр фрезы	16"
Толщина зуба по дуге	
Точность	класс по JIS
Сопригаемая шестерня	QD84B311A
Конусное расстояние до торцевых поверхностей	112. 0
Поперечное сечение AA	
РАЗМЕРНОСТЬ M # 700B	

Характеристики резьбы (детали измерения)  
Наименование: M42.2 x 1.5JIS60° класс 2  
Внешний диаметр: 41.950 ~ 41.780  
Рабочий диаметр: 40.976 ~ 40.826



Детализация части Q (4/1)



Детализация части P (4/1)

5. Данное изделие отличается от QD03A211A только направлением зубьев и опознавательной канавкой части R.

4. Устранить заусенцы, коррозия.

3. Можно оставить оба центральных отверстия (форма B 08).

2. Требуется снятие фасок C1.5 на торце зубьев. (только со стороны острой кромки)

1. Требуется предотвращение цементирования частей с резьбой (отмеченные волнистой линией). Твердость стержня Hv 310-400.

/измер./											
/измер./				/измер./				/измер./			

Глубина	1. 3~2. 0	Твердость поверхности	Hrc60~64	Твердость сердцевины	Hrc28~39	Заказ	Заказ	Материал	SCM415 JIS 17-186-2432	Масса, кг	11. 5
Максимум	1	Минимум	1	Минимум	1	Минимум	1	Минимум	1	Минимум	1
Процесс изготовления	1	Процесс изготовления	1	Процесс изготовления	1	Процесс изготовления	1	Процесс изготовления	1	Процесс изготовления	1
Акт выпуска		Акт выпуска		Акт выпуска		Акт выпуска		Акт выпуска		Акт выпуска	
Коническая шестерня 8T										QD03B211A	