



Модуль средний нормальный	$m_n$	2
Число зубьев	$z$	20
Тип зуба	-	Круговой
Осевая форма зуба по ГОСТ 19325-73	-	II
Угол наклона зуба средний	$\beta_n$	15°
Направление линии зуба	-	Левое
Исходный контур	-	ГОСТ 16202-81
Коэффициент смещения	$x_n$	0
Коэффициент изменения толщины зуба	$x_t$	0
Угол делительного конуса	$\delta$	45°
Степень точности по ГОСТ 1758-56	-	7-B
Номинальный диаметр зуборезной головки	$d_0$	50
Толщина зуба по хорде в измерительном сечении	$s_n$	3,14 <sup>-0,1</sup> <sub>-0,18</sub>
Высота головки зуба по хорде в измерительном сечении	$h_a$	2
Межосевой угол передачи	$\Sigma$	90°
Внешний окружной модуль	$m_{te}$	2,459
Внешнее конусное расстояние	$R_e$	34,78
Среднее конусное расстояние	$R$	29,282
Средний делительный диаметр	$d$	41,411
Угол конуса впадин	$\delta_f$	38° 33'
Внешняя высота зуба	$h_e$	5,742
Наибольшая окружная скорость, м/с	$V_m$	16,3
Обозначение чертежа сопряженной шестерни		TAKISAWA GM8-100-3T-002-006

1. Зубья цементировать  $h = 0,75 \dots 1$  мм, 56...60 HRC.
2. \*Размеры для справок.
3.  $h14; \pm IT14/2$ .
4. Острые кромки на торцах зубьев притупить фаской  $1 \times 45^\circ$ . Заусенцы снять.
5. Шестерню обкатать с сопряженной шестерней и сдать комплектно. Уровень шума не более 87 дБ.
6. Маркировать сопряженную шестерню.

Справ. №  
Справ. №  
Подп. и дата  
Инв. № дубл.  
Взам. инв. №  
Подп. и дата  
Инв. № подл.

TAKISAWA GM8-100-3T-002-005				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Проб.				
Т. контр.				
Н. контр.				
Утв.				
Шестерня ведущая			Лит.	Масса
			0.24	2:1
			Лист 1	Листов 1
Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71				