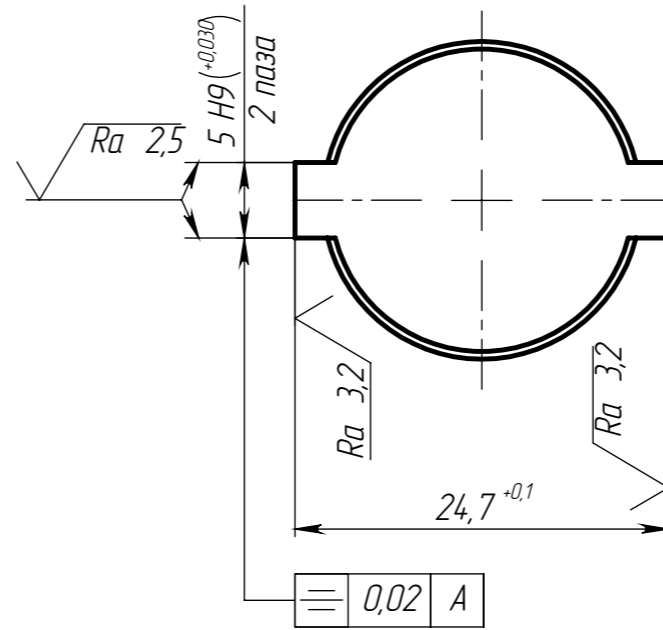
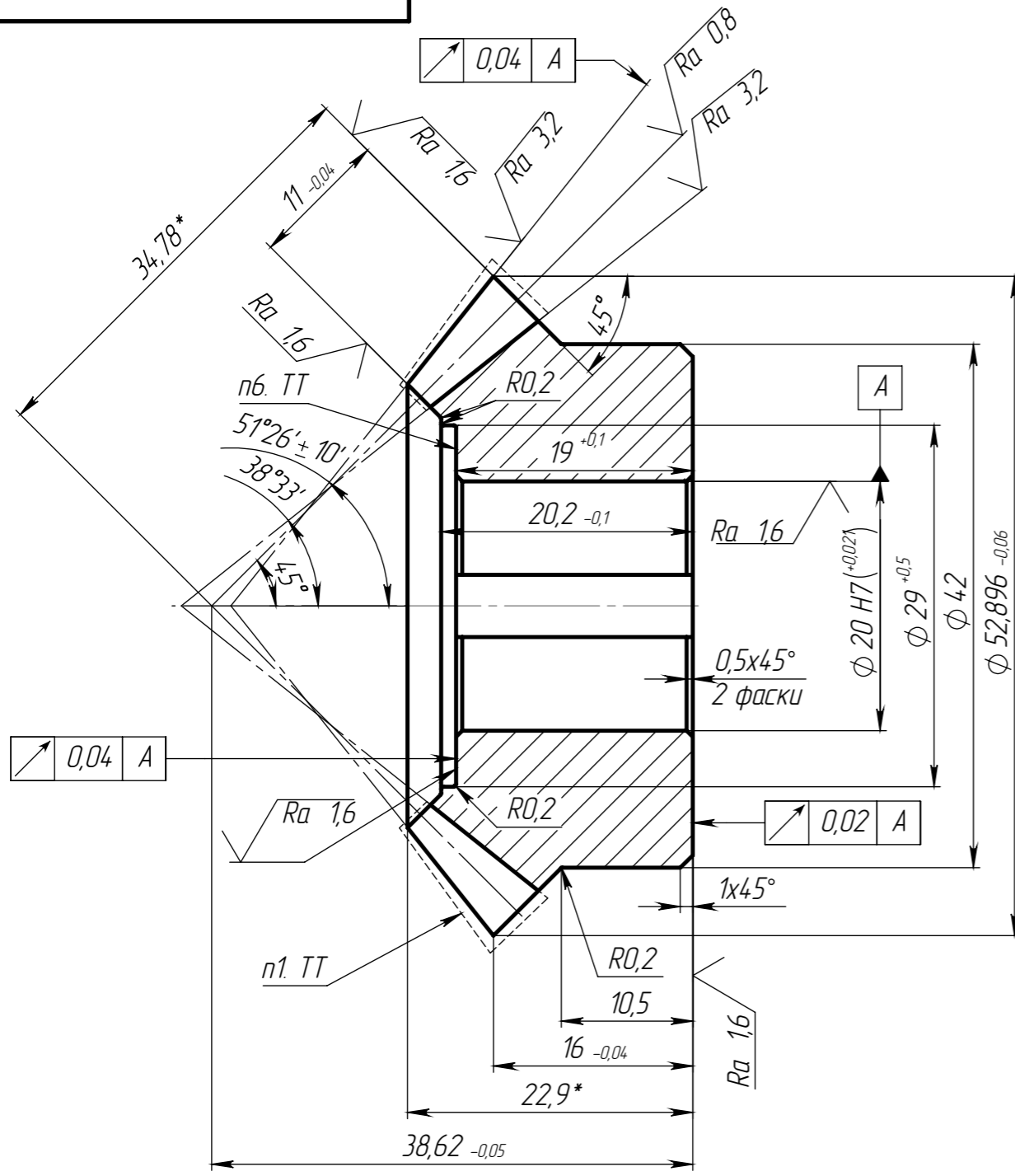


TAKISAWA GM8-100-3T-002-006

$\sqrt{Ra\ 6,3}$ (✓)



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	β_n	15°
Направление линии зуба	-	Правое
Исходный контур	-	ГОСТ 16202-81
Коэффициент смещения	x_n	0
Коэффициент изменения толщины зуба	x_f	0
Угол делительного конуса	δ	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 ^{-0,1} _{-0,18}
Высота головки зуба по хорде в измерительном сечении	h_a	2
Межосевой угол передачи	Σ	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	δ_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-002-005

1. Зубья цементировать $h = 0,75...1$ мм, 56...60 HRC.
2. *Размеры для справок.
3. $h_{14}; \pm IT_{14}/2$.
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.

					TAKISAWA GM8-100-3T-002-006			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня ведомая	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.							0.20	2:1
Проб.						Лист 1	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71			
Утв.								

Справ. №

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.