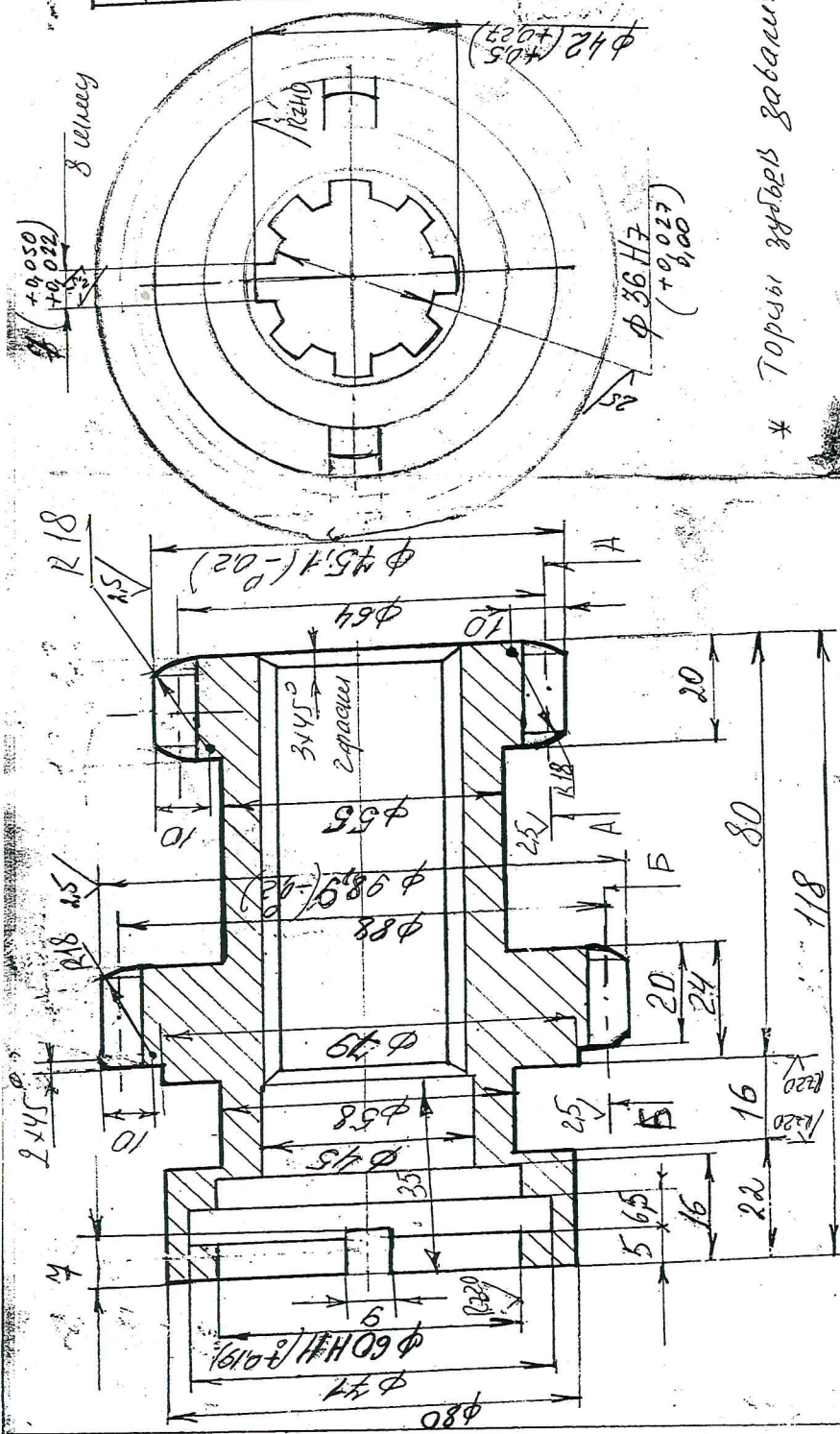


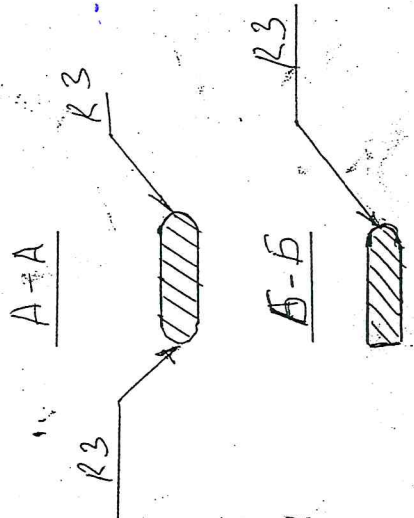
№ 889 (V)



I		II	
Модуль	m	4	4
Число зубьев	Z	22	16
Центр профилей	r	20	20
Исходный контур	-	100 ГОСТ	ГОСТ 13445-68
Степень точности	-	7-K	7-K
Коэффициент смещения	3	+0.4	+0.4
Нижний исходный контур	20	ГОСТ 13445-68	ГОСТ 13445-68
Длина ободья	20	ГОСТ 13445-68	ГОСТ 13445-68
Число зубьев в захвате	2	ГОСТ 13445-68	ГОСТ 13445-68
Число зубьев при измерении	2	ГОСТ 13445-68	ГОСТ 13445-68

\* Торцы зубьев заварить до термообработки (сечение А-А, Б-Б)

1. Острые кромки притупить раской 1x45°.
2. Не указанные предельные отклонения размеров: фдв - по п. 14, фатверстий Н14, остальных  $\pm$  Т14;
3. Т.О. зубьев ТВЧ НРС 40-45 и шлицев



Вертикально-фрезерный станок	
Модель	Чертё
Лист	масса
Двойной блок шестерни	1.
Материал	лист
Ст. 40Х	ММк А
	5А