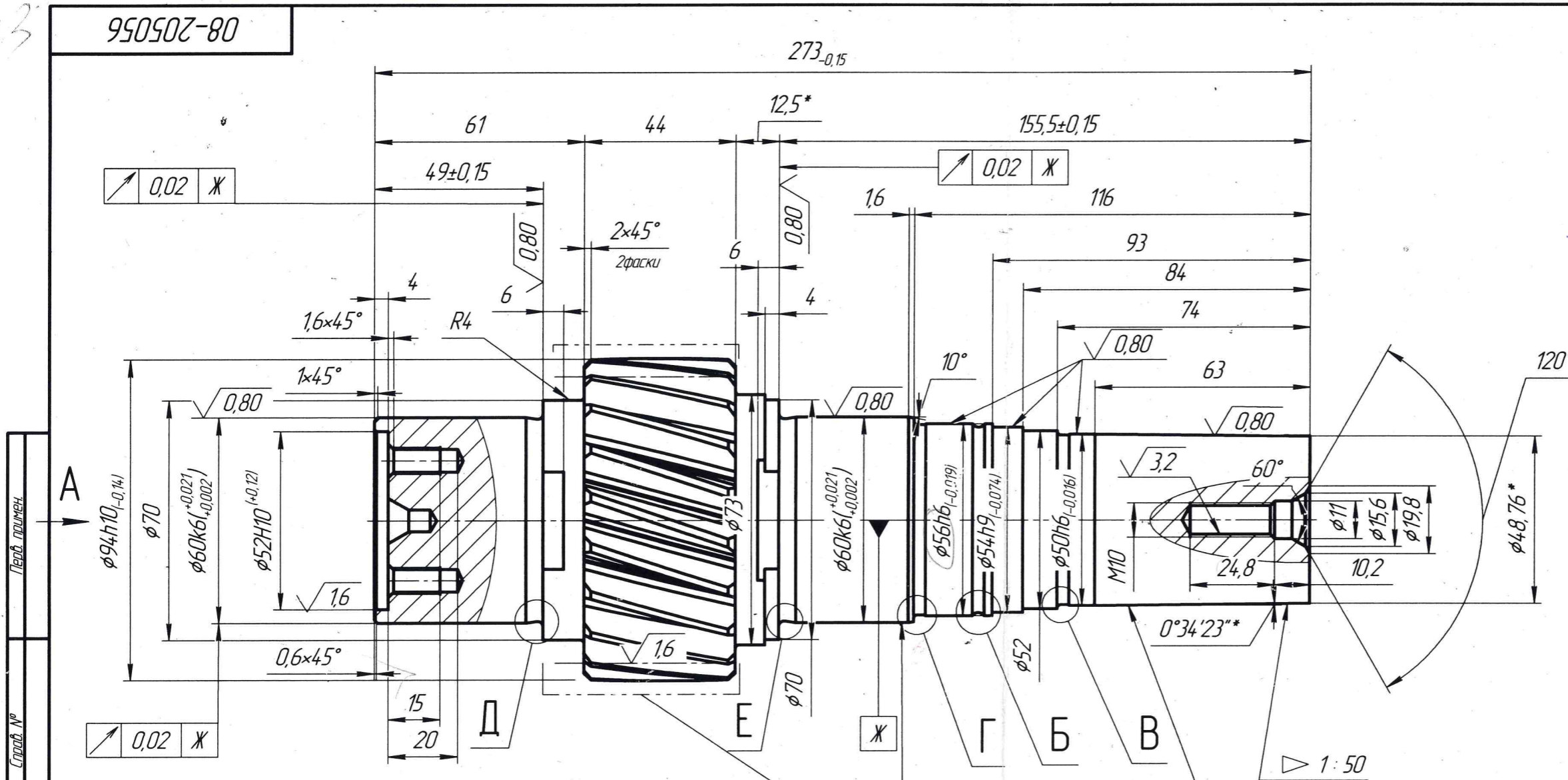


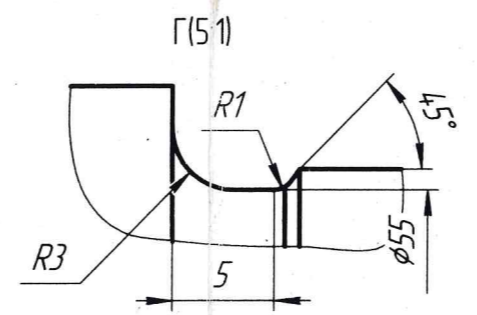
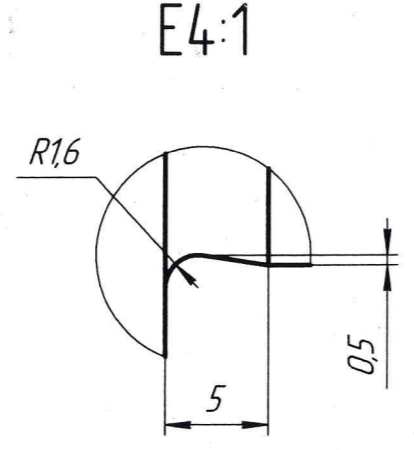
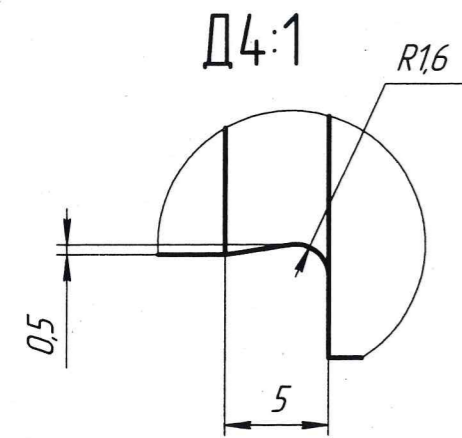
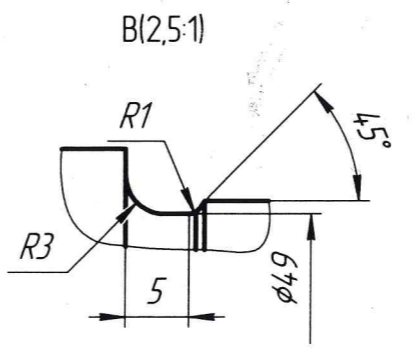
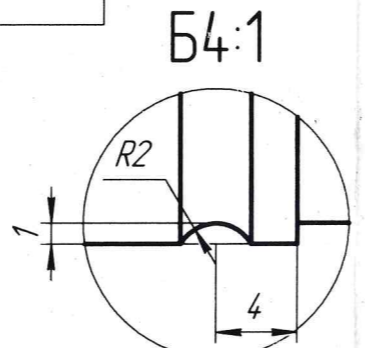
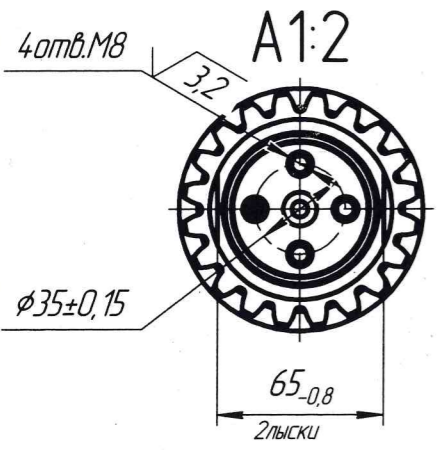
950507-80

$\sqrt{Ra 6,3 (\sqrt{1})}$



Модуль	m	4	
Число зубьев	z	20	
Угол наклона зубьев	$\beta$	16°44'57"	
Направление линии зуба	-	правое	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81	
Коэффициент смещения	x	+0,307	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-C	
Длина общей нормали	W	31,629 <sup>-0,07</sup> <sub>-0,14</sub>	
Допуск на колебание длины общей нормали	F <sub>vw</sub>	0,022	
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса	F <sub>i</sub> <sup>-</sup>	0,056
	На одном зубе	f <sub>i</sub> <sup>-</sup>	0,025
Контролировать при отсутствии венца обкатки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F <sub>r</sub>	0,04
	Допуск на погрешность профиля зуба	f <sub>f</sub>	0,014
	Отклонение основного шага	f <sub>pi</sub>	±0,018
Делительный диаметр	d	83,544	
Допуск на погрешность направления зуба	F <sub>β</sub>	0,016	
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса			

Цементировать h1,2...1,6мм  
Твердость 56...62 HRCз



- 1 Поковка Грп11 -КП215 ГОСТ84.79.
- 2 Твердость поковки 290...320 НВ.
- 3 \*Размеры для справок.
- 4 Допуск непостоянства размеров  $\phi 60h6$  в продольном и поперечном сечениях не более 0,008мм.
- 5 Прилегание конусной поверхности к сопрягаемой детали не менее 70%.
- 6 Острые кромки притупить R0,6...1мм.
- 7 H14; h14; +\_t2/2.

Лев. прелек.

Справа №

Изм./Лист			№ докум.			Подп.			Дата			08-205056 му 1		
Разработ			Проб.			Т.контр.			Н.контр.			Утв.		
Вал-шестерня											Лист	Масса	Масштаб	
											1	6,455	1:1	
											Лист	1	Листов	2
													3	
											В1-5 ГОСТ 2590-2006			
											Круг 20X2H4A-1-2-ГОСТ 4543-71			
											Копиринг			
											Формат А2			