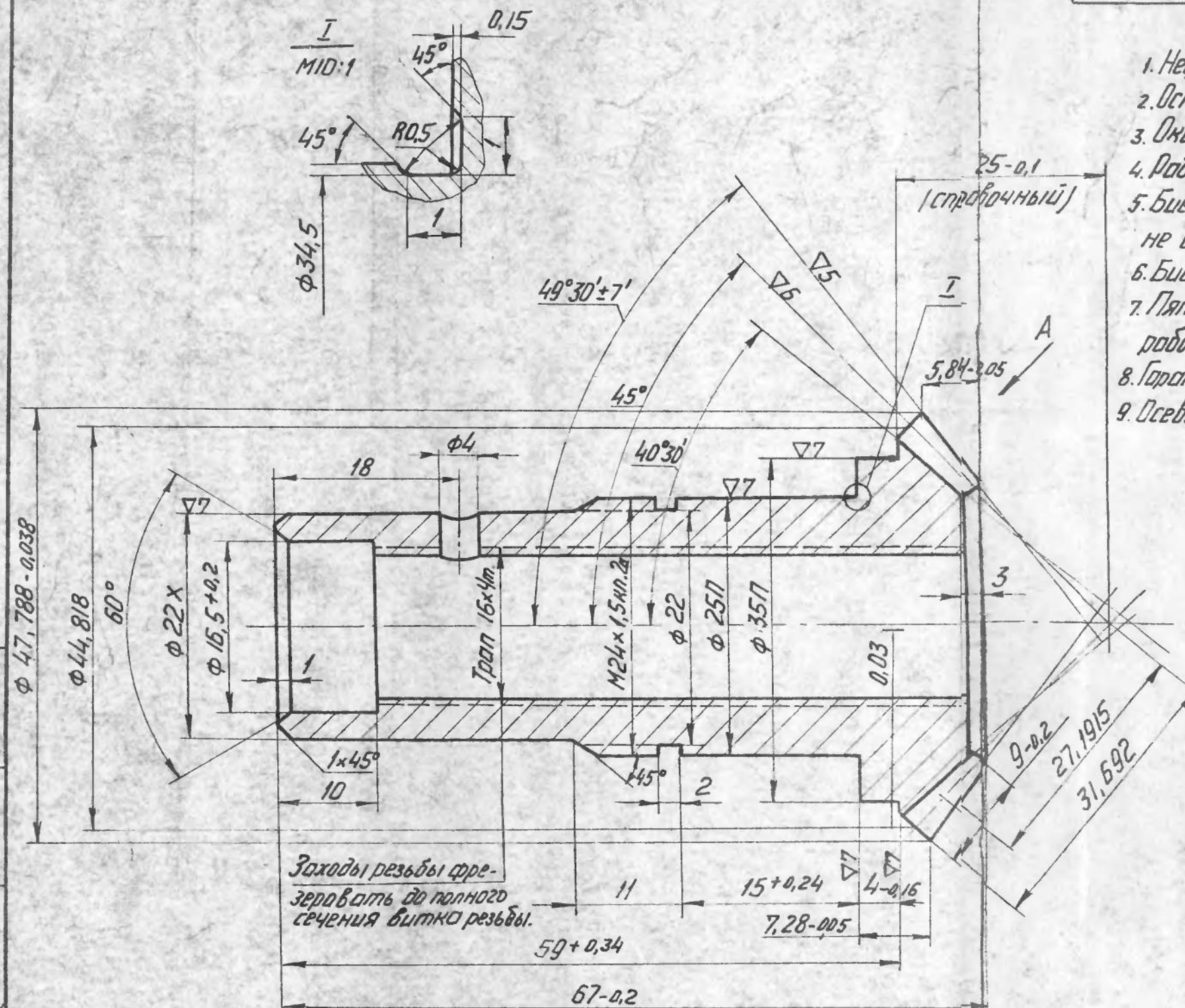


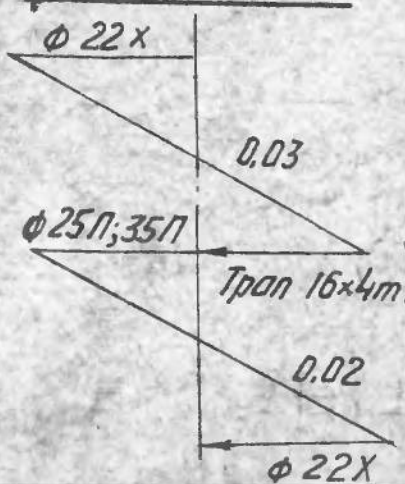
▽4 остальное

1. Неуказанные допуски по 7кл. (А7-В7) ГОСТ 10110
2. Острые кромки притупить
3. Окончательная обработка зубьев - приработка.
4. Рабочая сторона зуба „вогнутая“ и „выпуклая“
5. Биение наружного конуса относительно оси отв. трап. 16×4м не более 0,027.
6. Биение зубчатого венца не более 0,05
7. Пятно контакта должно занимать 30÷40% длины зуба и 60÷100% рабочей высоты зуба. Пятно контакта не должно выходить за верхнюю кромку зуба.
8. Гарантированный боковой зазор в передатке 0,05÷0,10 (обеспечив. при сборке)
9. Осевой люфт винта с гайкой не более 0,1.

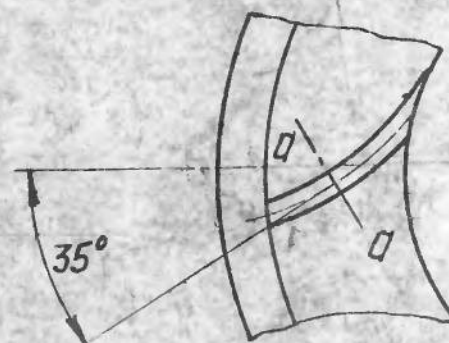


Заходы резьбы фрезеровать до полного сечения витка резьбы.

Эксцентриситет



Вид А



Данные	Параметры зубчатого венца	Обознач.	Величина
Для изготовления	Модуль нормальный	тп.	1,75
	Число зубьев	Z	18
	Тип зубьев		круговые
	Угол профиля исходного контура	α	20°
	Угол спирали	β	35°
	Направление спирали		левое
	коэф. смещ. исходного контура (коэф. высотной коррекции)	ξ	0
Для измер.	Диаметр резцовой головки „d“		2"
	Гретьность точности по ГОСТ 1758-56		8-х
	Измерительн. р-ры зуба в сечении а-а	толщина	5хп 2,427
		высота	hхп 1,28
	Толщина зуба по дуге действительной окружности	S	2,749
	Модуль торцевой	тс	2,4899
	коэф. тангенциальной коррекции	t	0
Для справок	Высота головки зуба у торца	h2	2,1
	Полная высота зуба у торца	h	4,638
	Форма зуба		II
	Зацепляется с дет.		55-01-090

№ черт.	Масштаб	Наименование детали	Материал
6	2:1	Колесо зубчатое коническое	Бронза Бр. АЖ-9-4 ГОСТ 493-54