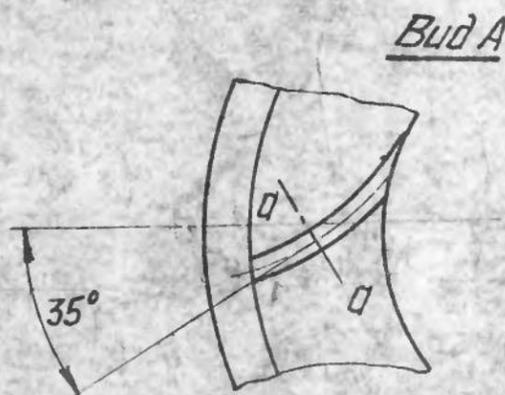
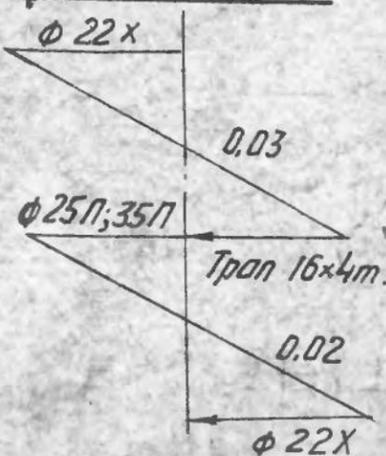


Эксцентриситет



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. 16x4м 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.

Для изготовления	Параметры зубчатого венца	обознач.	Величина
	Модуль нормальный	m	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
	Диаметр резцовой головки «d»		2"
	Точность по ГОСТ 1758-56		8-х
Для измер.	Измерительн. р-ры зуба в сечении а-а	толщина	Sхп 2,427
		высота	hхп 1,28
Для справок	Толщина зуба по дуге депильтельной окружности	S	2,749
	Модуль торцевой	ms	2,4899
	коэф. тангенциальной коррекции	t	0
	Высота головки зуба у торца	h _г	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

Шиф. № подл. 155/153
Лист 42
Шиф. № инв. 155-00-000 Р.3
Шиф. № экз. 16/16-07. Тарабака
Под. и дата 16/16-07. Тарабака
Лист 42