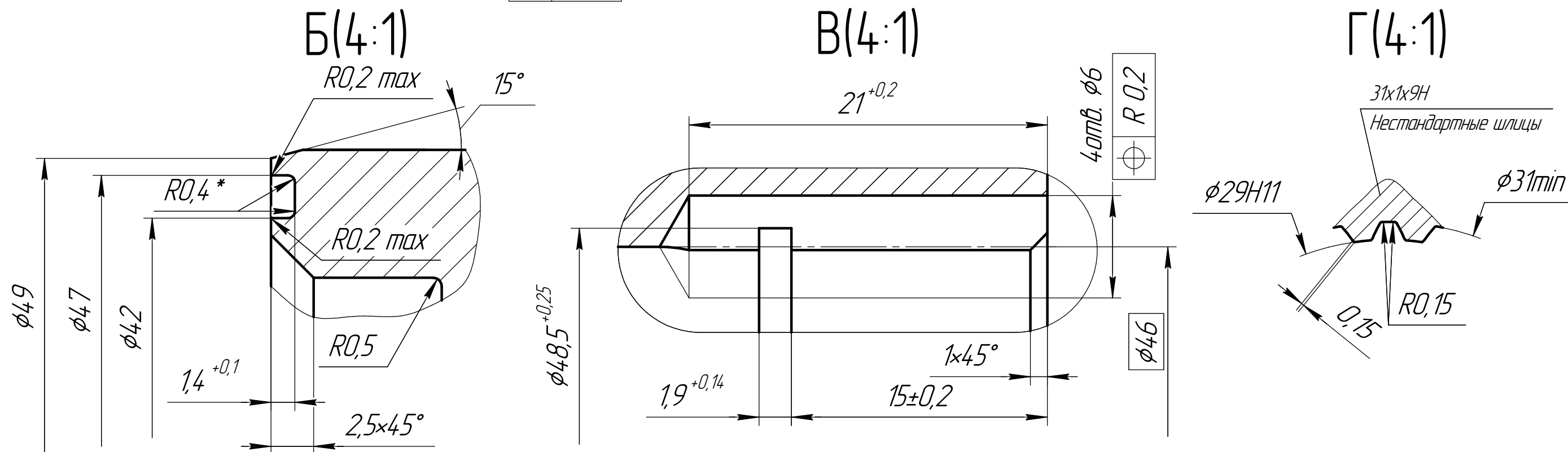


Модуль	$m$	5
Число зубьев	$z$	18
Исходный контур	—	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	$x$	+0,265
Угол наклона	$\beta$	0
Направление линии зуба	—	—
Степень точности по ГОСТ 1643-81	—	7-С
Длина общей нормали	$W$	$39,068_{-0,14}^{+0,07}$
Допуск на колебание длины общей нормали	$F_{vw}$	0,022
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	$F_r$	0,04
Допуск на погрешность профиля зуба	$f_f$	0,014
Предельные отклонения шага зацепления	$f_{pb}$	$\pm 0,018$
Делительный диаметр	$d$	90
Число зубьев на длине общей нормали	$z_w$	3
Допуск на погрешность направления зуба	$F_B$	0,016
Толщина зуба по хорде на $\phi 90$	$s_x$	8,80
Высота до хорды	$h_x$	6,09
Радиус кривизны активного профиля зуба в нижней точке	$\rho_z$	9,52
Угол развернутости активного профиля зуба в нижней точке	$\nu_p$	$12^\circ 54' 21''$
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	4 16 100.004	
Условное обозначение шлицев	31x1x9H	
Модуль	$m$	1
Число зубьев	$z$	30
Способ центрирования	—	По $s$
Угол профиля	$\alpha$	$30^\circ$
Смещение исходного контура	$x_m$	-0,05
Диаметр ролика	$d_f$	1,75
Размер по роликам	$M_f$	$27,325_{-0,046}^{+0,126}$
Номинальная ширина зуба по хорде на $\phi 30$	$s$	1,62
Высота до хорды	$h$	0,4
Допуск на погрешность направления зуба	$F_\beta$	0,037
Радиальное биение зубчатого венца	$F_r$	0,032
Делительный диаметр	$d$	30



1. Рабочие поверхности зубьев венца "Ж" цементировать на глубину 1,0...1,3 мм с твердостью после термообработки 56...63 HRC. Твердость сердцевины 277...321 HB.
2. H14, h14, ±IT14/2.
3. Маркировать обозначение на бирке.
4. \*Размер обеспечивается инструментом.
5. \*\*Размер для справок.

					4161.01.003					
					Колесо зубчатое Z18-5-0,265			Лист	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата						2,81	2:1
Разраб.										
Пров.										
Т.контр.								Лист	Листов	1
Н.контр.					Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71					
Умб.										