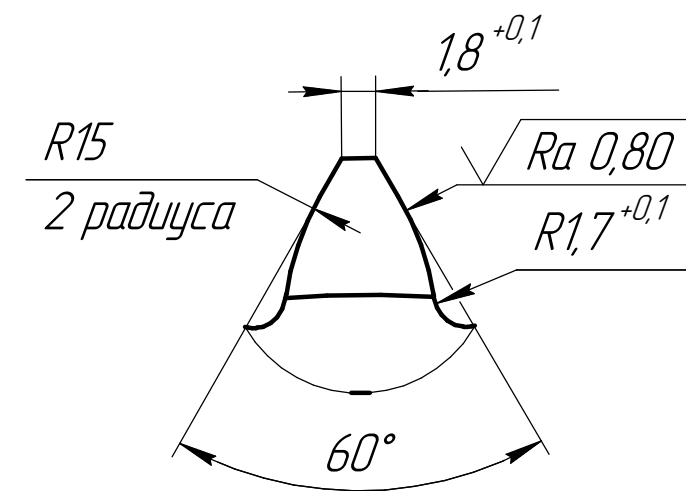
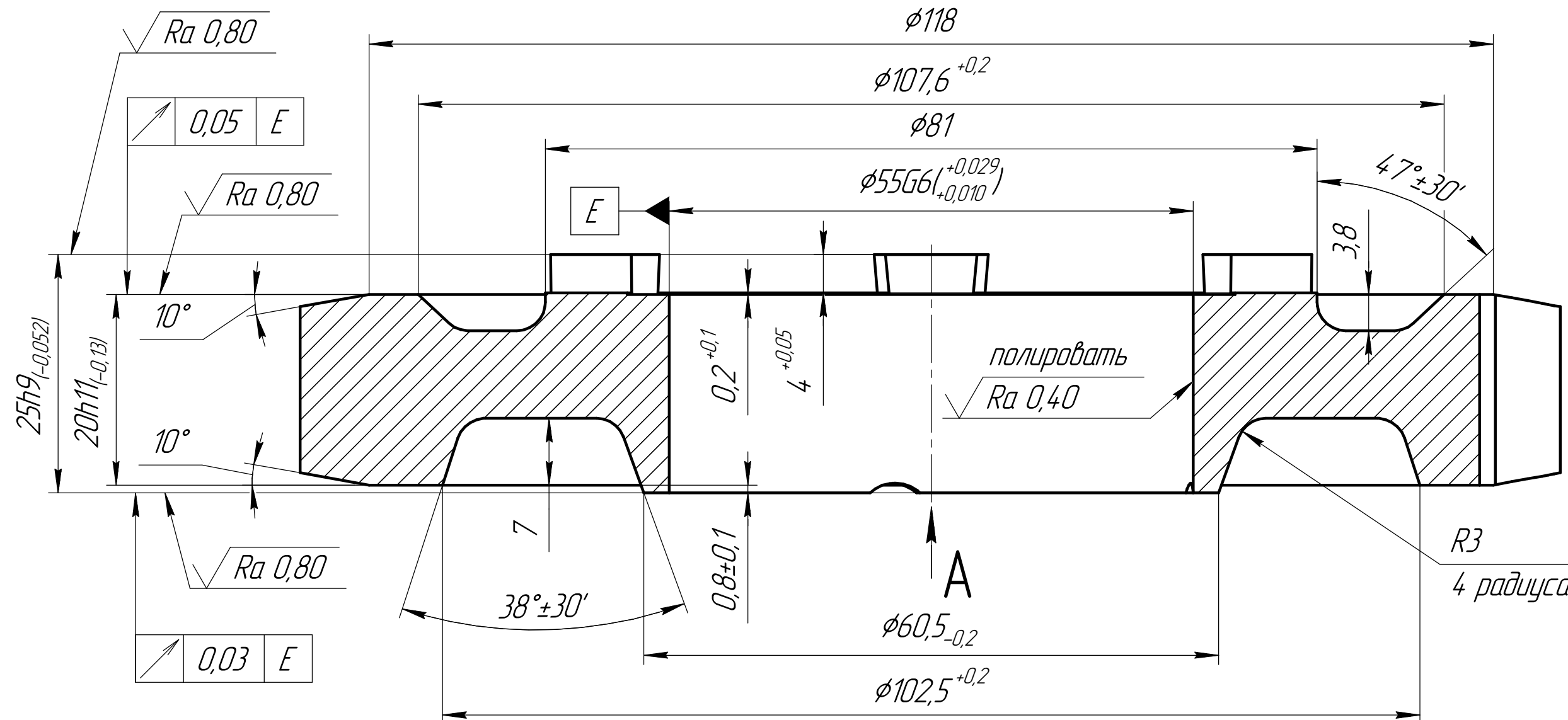


100'01000'11X

B-B(2:1)

B(2,5:1)☉

✓ Ra 3,2 (✓)



D-D(2:1)

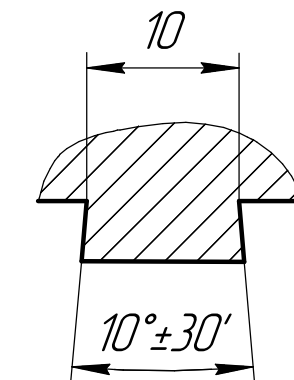
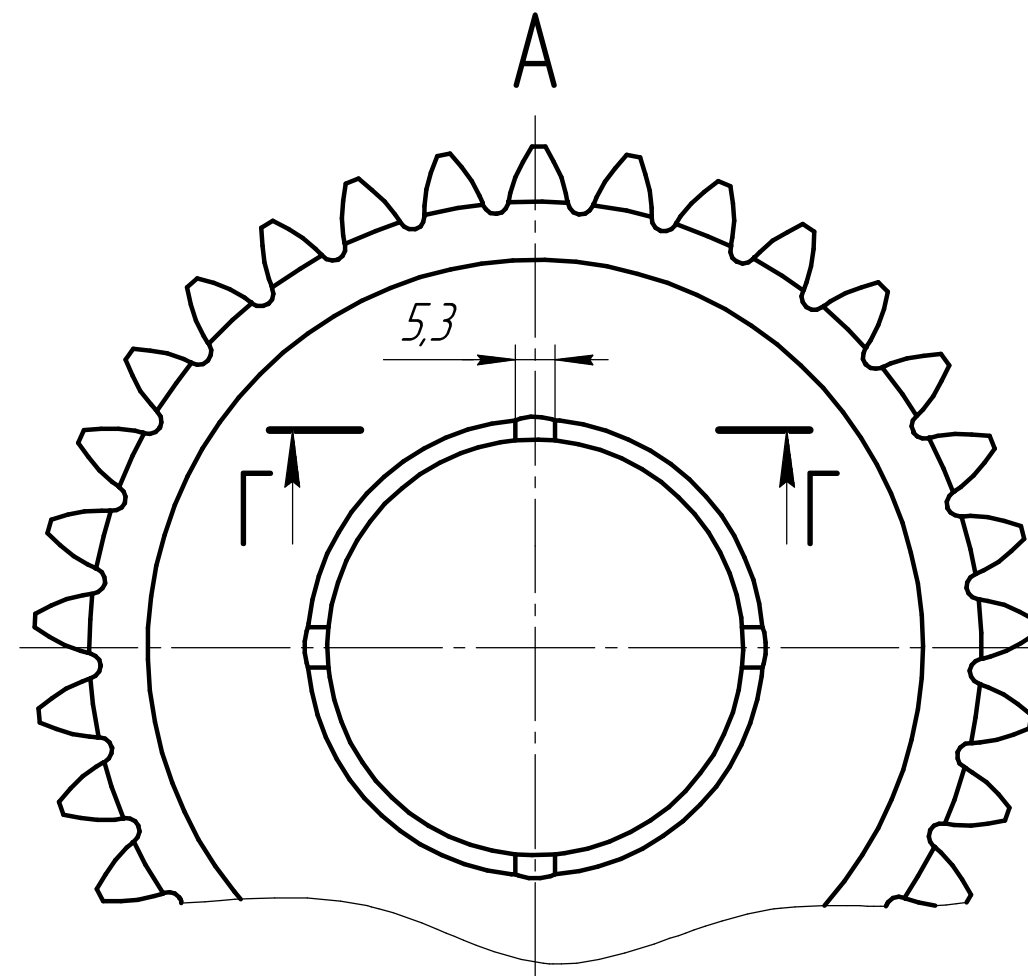
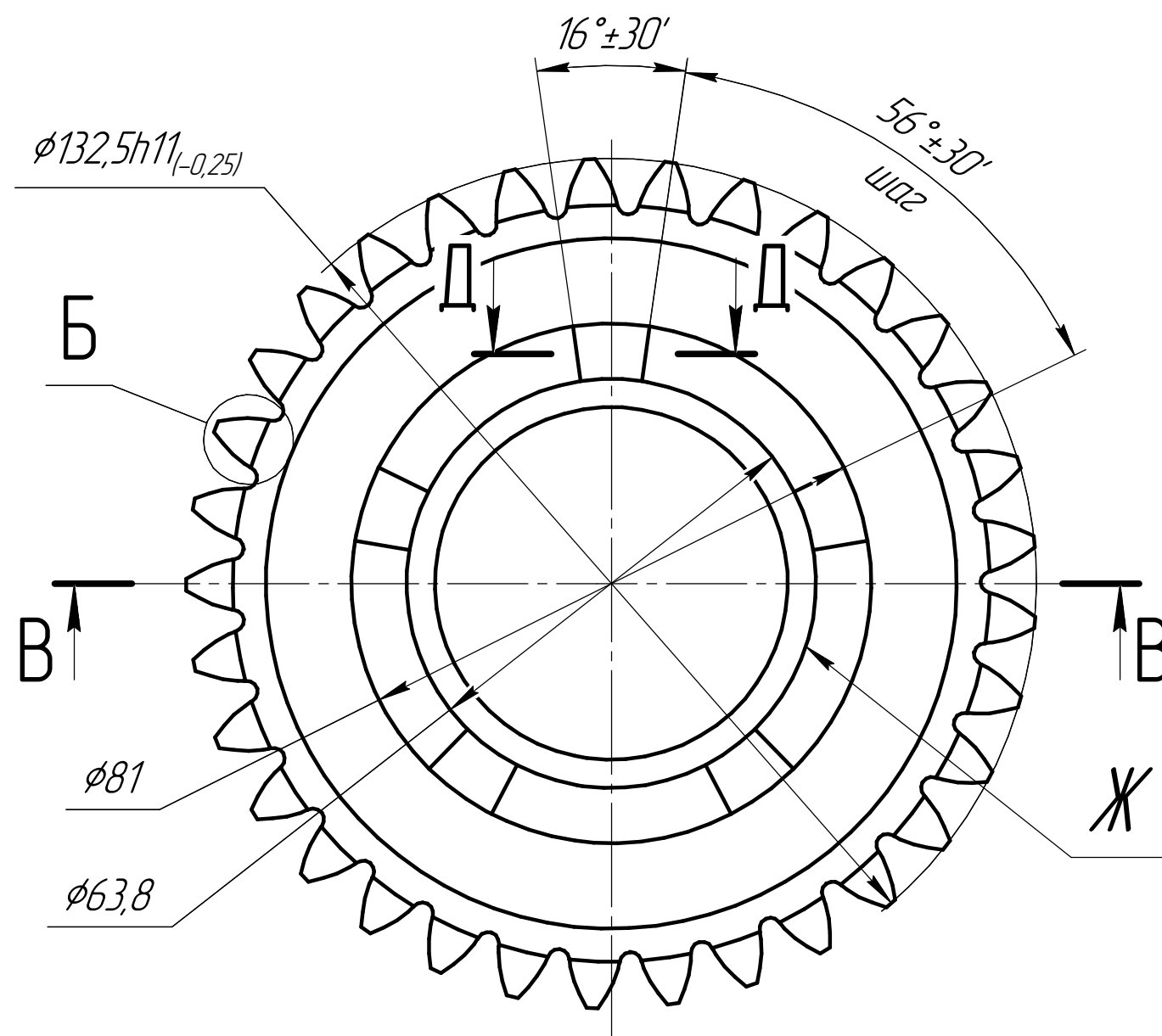


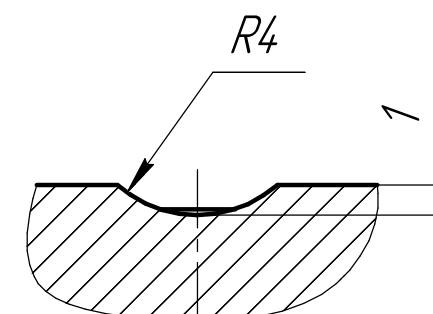
Таблица 1

Модуль	$m$	3,75	
Число зубьев	$z$	33	
Нормальный исходный контур	–	Нестандартный	
Нормальный исходный контур	Угол профиля	$\alpha$	20°
	Коэффициент высоты головки зуба	$h_a^*$	1
	Коэффициент граничной высоты	$h_f^*$	2
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	$\rho_f^*$	0,38
	Коэффициент радиального зазора	$c^*$	0,4
	Коэффициент толщины зуба по делительной прямой	$s^*$	1
Коэффициент смещения	$x$	+0,25	
Длина общей нормали	$W$	52,192 <sup>+0,07</sup> <sub>–0,14</sub>	
Делительный диаметр	$d$	123,75	
Обозначение чертежа сопряжённого зубчатого колеса			



Г-Г(4:1)

4 места



- 1 Поверхности детали цементировать h (0,5...0,8) мм, твердость 58...62 HRC; (30,0...45,0) HRC сердцевина.
- 2 Допуск непостоянства диаметра поверхности E в продольном и поперечном сечениях 0,01 мм.
- 3 Допуск на радиальное биение зубчатого венца относительно поверхности E 0,03 мм.
- 4 \* Размер для справок.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12, ±IT12/2.
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-К.
- 7 Кромки по контуру, образующему зубья, скруглить R0,5. Форма поверхности не регламентируется.
- 8 Неуказанные радиусы скруглений 0,2-0,4 мм.
- 9 Острые кромки притупить радиусом 0,2 мм.
- 10 Допускается зарезы от инструмента на поверхности Ж для обработки диаметра 63,8.
- 11 Трещины и прижоги на шлифованных поверхностях не допускаются.
- 12 Маркировать гравированием значение модуля (3,00), значение передаточного отношения (3,75). Шрифт ПО-4 ГОСТ 2930-62.

КП.00010.001				Лит.	Масса	Масштаб
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		1,19	1:1
Разраб.				Лист	Листов	1
Проб.				Сталь 20ХН3А ГОСТ 2590-06		
Т.контр.				Копировал		
Н.контр.				Формат А2		
Утв.						