

100'000000'11X

✓ Ra 3,2 (✓)

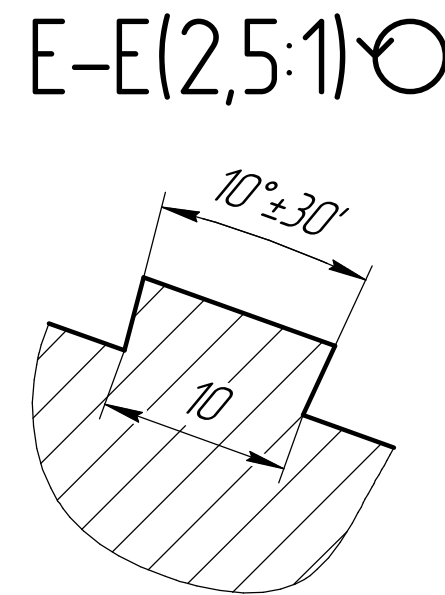
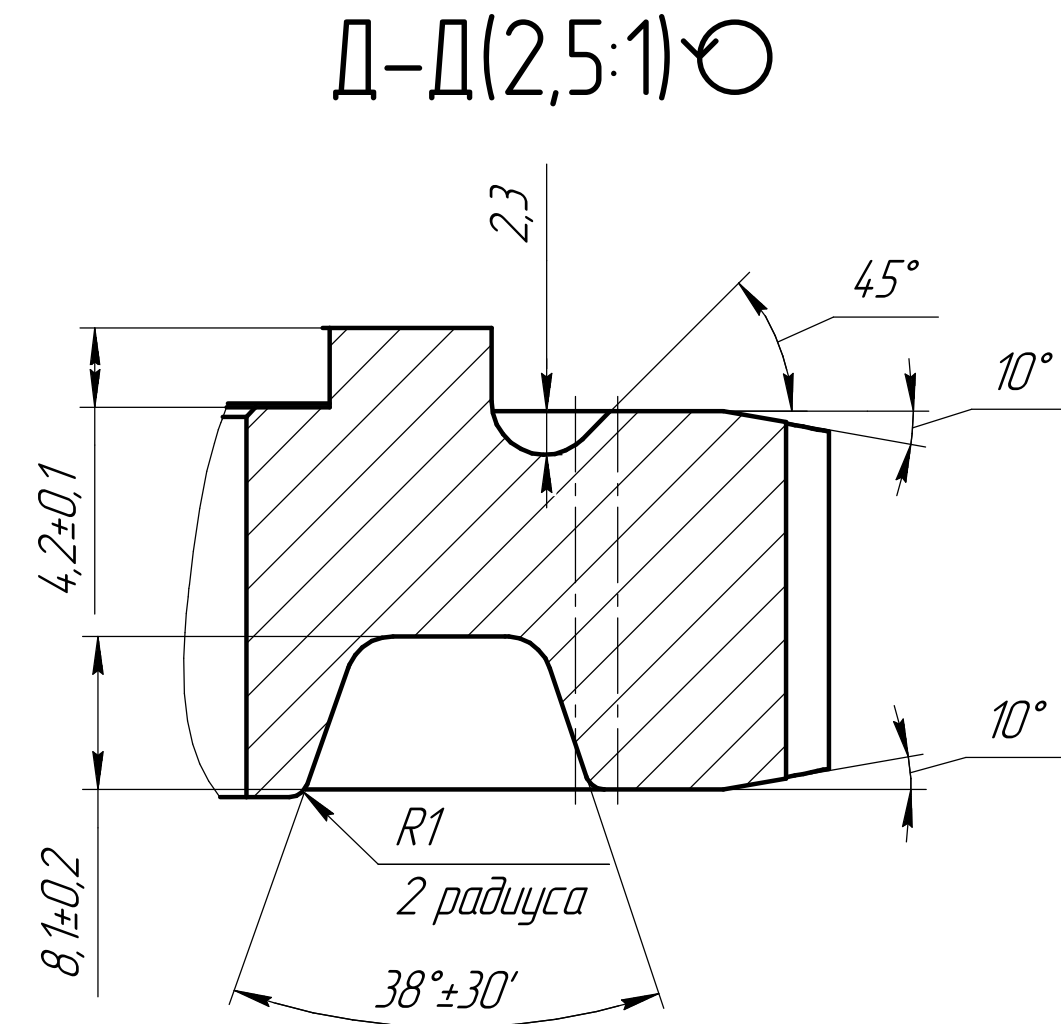
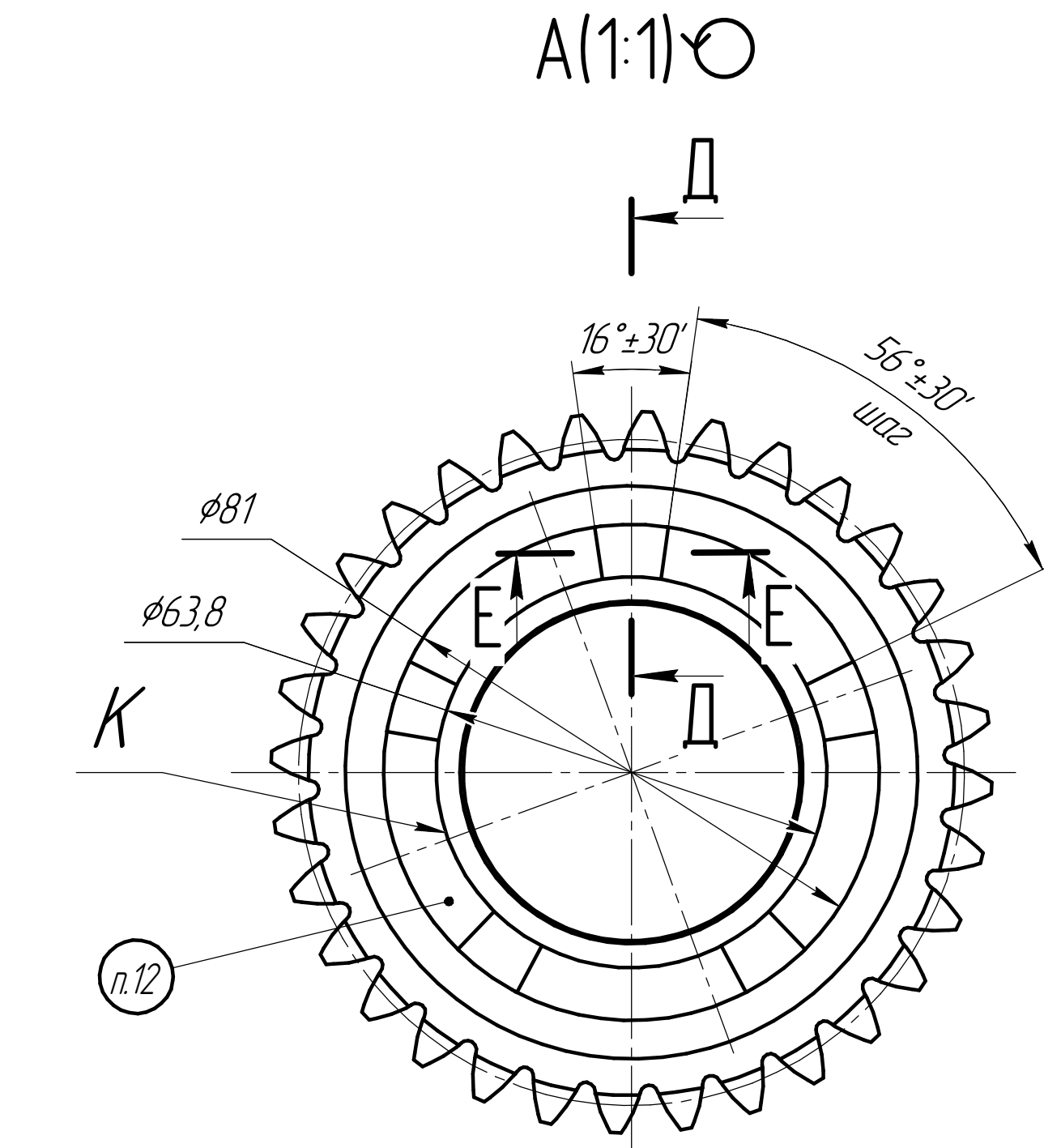
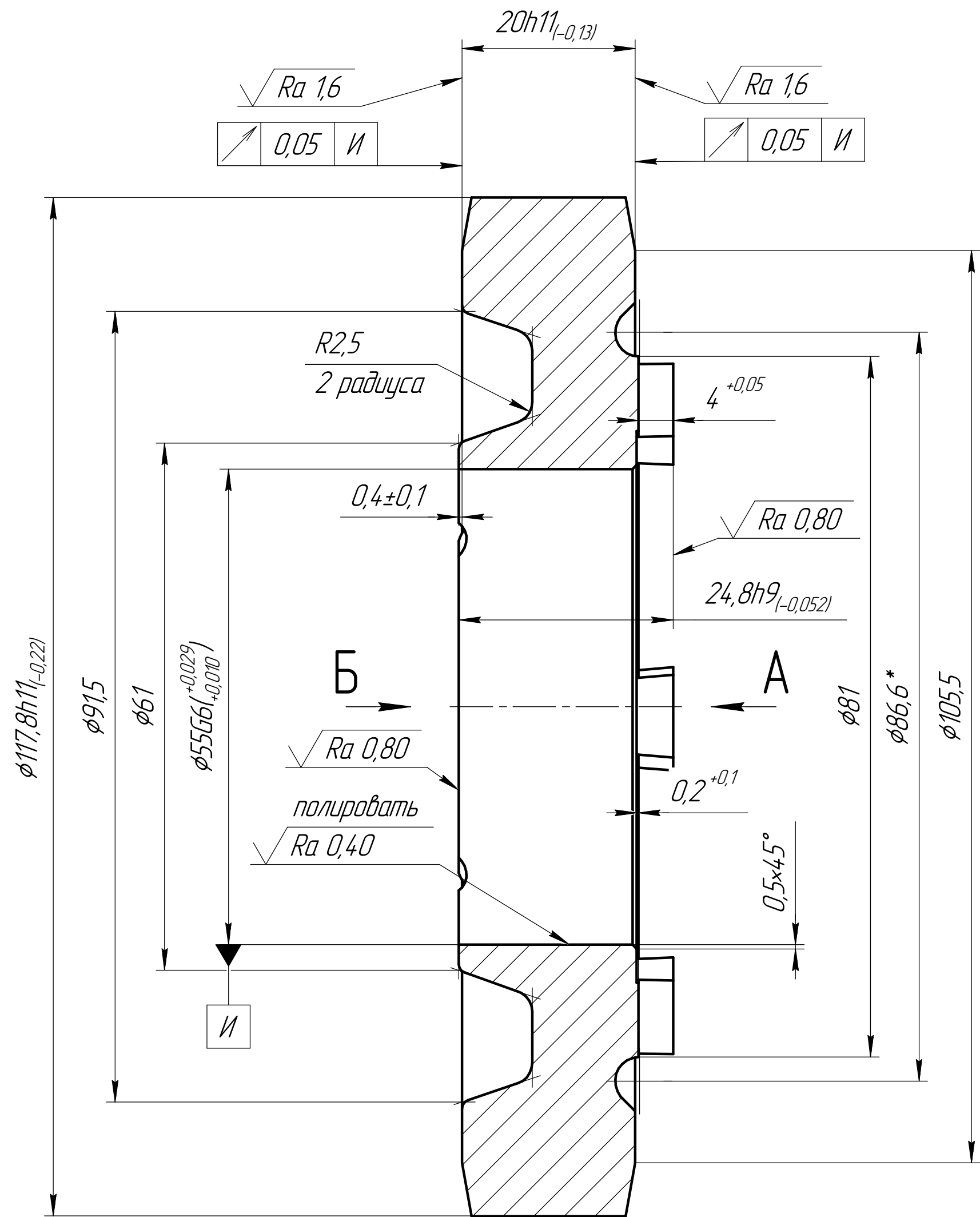
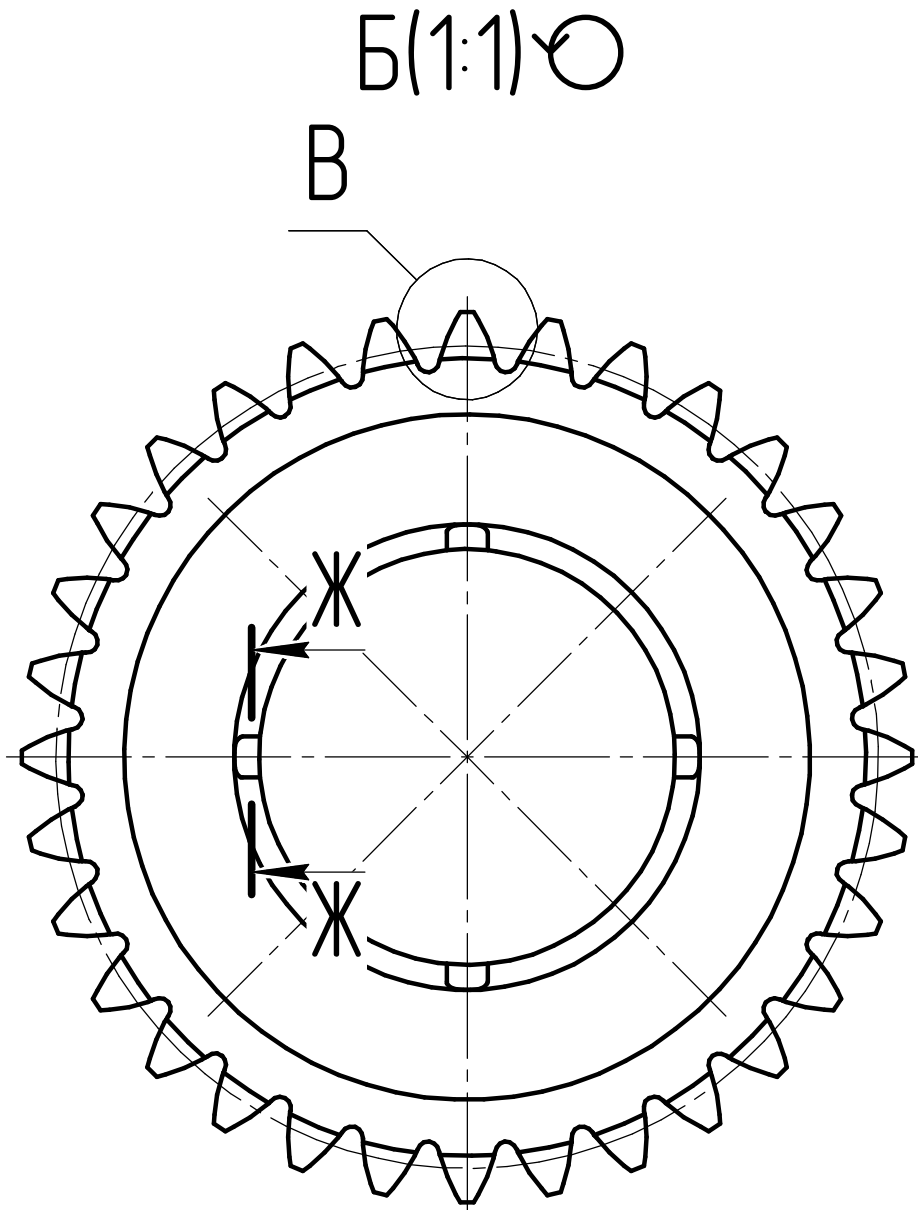
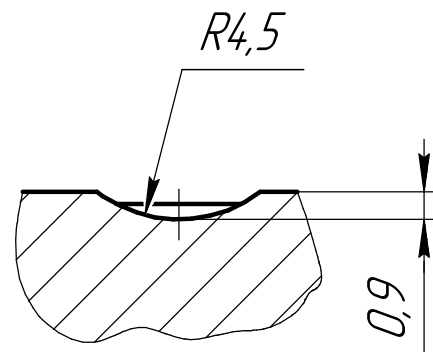


Таблица 1

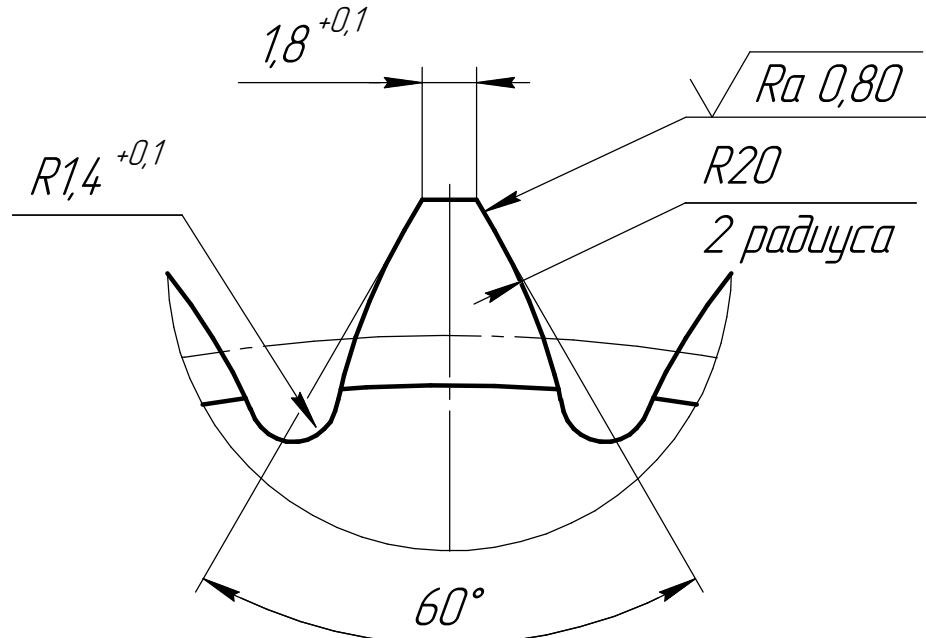
Модуль	m	3,4
Число зубьев	z	32
Нормальный исходный контур	-	Нестандартный
Нормальный исходный контур	Угол профиля	$\alpha$ 20°
	Коэффициент высоты головки зуба	$h_a^*$ 1
	Коэффициент граничной высоты	$h_f^*$ 2
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	$\rho_f^*$ 0,38
	Коэффициент радиального зазора	$c^*$ 0,4
	Коэффициент толщины зуба по делительной прямой	$s^*$ 1
Коэффициент смещения		x +0,44
Длина общей нормали		W 4,715 <sup>+0,07</sup> <sub>-0,11</sub>
Делительный диаметр		d 108,8
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		КП.000000.010 A121 (z=16, m=3,40, 2,00)



Ж-Ж(4:1) 4 места



B(4:1)



- 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 II в продольном и поперечном сечениях 0,01 мм.
- 3 Допуск на радиальное биение зубчатого венца относительно поверхности II 0,03 мм.
- 4 \* Размер для справок.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12,  $\pm IT12/2$ .
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-K.
- 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 K для обработки диаметра  $\phi 63,8$ .
- 11 Трещины и прижоги на шлифованных поверхностях не допускаются.
- 12 Маркировать гравированием значение модуля (3,40), значение передаточного отношения (2,00). Шрифт ПО-4 ГОСТ 2930-62.

					КП.000000.001			
Изм	Лист	№ док-м.	Подп.	Дата	Шестерня А113 (z=32, m=3.40, 2.00)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.						0,94	1:1	
Проб.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.						Сталь 20ХНЗА ГОСТ 2590-06		
Умб								

Копировал

Формат А3×3