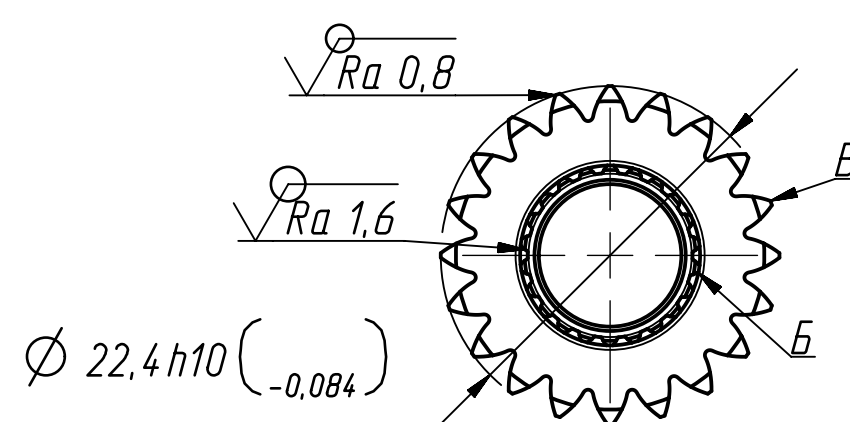
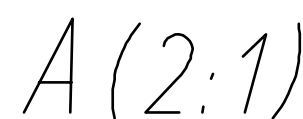


Таблица 2

Зубчатый венец		В	
Модуль		m	1
Число зубьев		z	20
Исходный контур по ОСТ 1 00219-76	Угол профиля	α	28
	Коэффициент высоты головки зуба	h_a	0,9
	Коэффициент радиального зазора	c_n	0,1844
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	P_f	0,3475
Коэффициент смещения исходного контура		X_1	0,2987
Степень точности по ОСТ 1 41671-91		—	5-5-5
Длина общей нормали с предельными отклонениями		$W_{-E_{wme}}^{-E_{wmi}}$	$10,749^{+0,079}_{-0,139}$
Допуск на колебание длины общей нормали		F_{vW}	0,006
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		F_r	0,022
Шаг зацепления		$P_{-f_{pbi}}^{+f_{pb}}$	$3,142^{+0,004}_{-0,004}$
Допуск на наибольшую разность шагов зацепления		f_{vpb}	0,0045
Допуск на погрешность профиля		F_a	0,0045
Допуск на погрешность направления зуба		F_b	0,007
Делительный диаметр		d	20
Основной диаметр		d_b	17.659
Диаметр окружности нижних точек активных профилей		$d_{p\ max}$	19.196
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		F_p	0,011
Окружная толщина зуба		$S_{-E_{si}}^{-E_{se}}$	$1,888^{+0,090}_{-0,157}$
Обозначение чертежа сопряженного колеса		Э М 21.МПС.510.010.002	

					Э МС21.МПС.510.000.015				
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Вал-шестерня		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Ермолаев А.А.						76 г	4:1
Проб.									
Т. контр.							Лист	Листов 1	
Н. контр.					Круг 27-В ГОСТ 2590-2006/ 02Н18К9М5Т-ИД (ЭП637А-ИД, ВКС210-ИД)-6- ТУ 14-1-4896-90				
Утв.									



- 4 Контроль геометрических параметров зубчатого венца производить на контрольно-измерительной машине.
- 5 Шлифованные поверхности проверить на отсутствие прижогов визуальным осмотром.
- 6 Контроль магнитный – по ГОСТ Р 56512-2015. Дефекты не допускаются.
- 7 Взаимное положение зубчатого венца и шлицевой втулки безразличное.
- 8 Маркировать Ч и клеймить К на бурке.