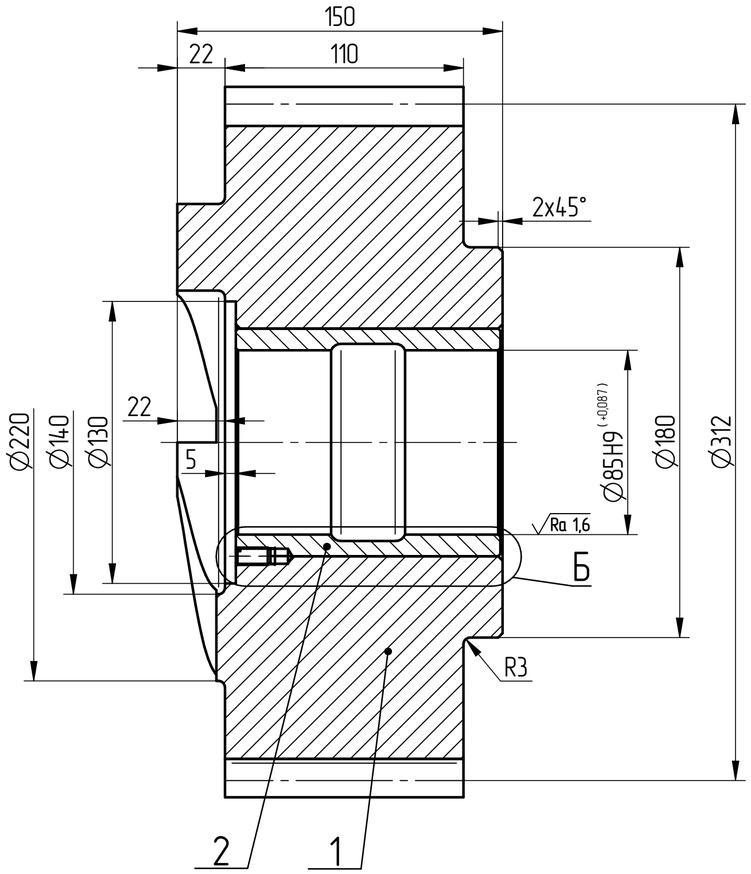
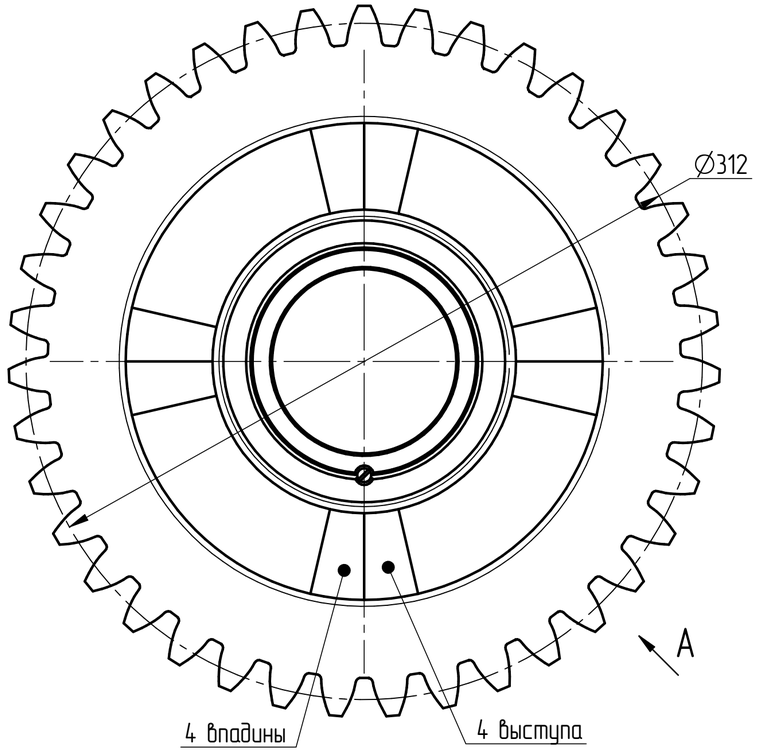
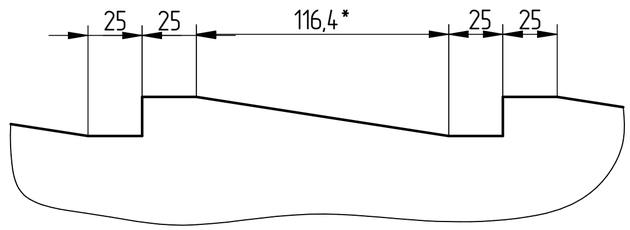
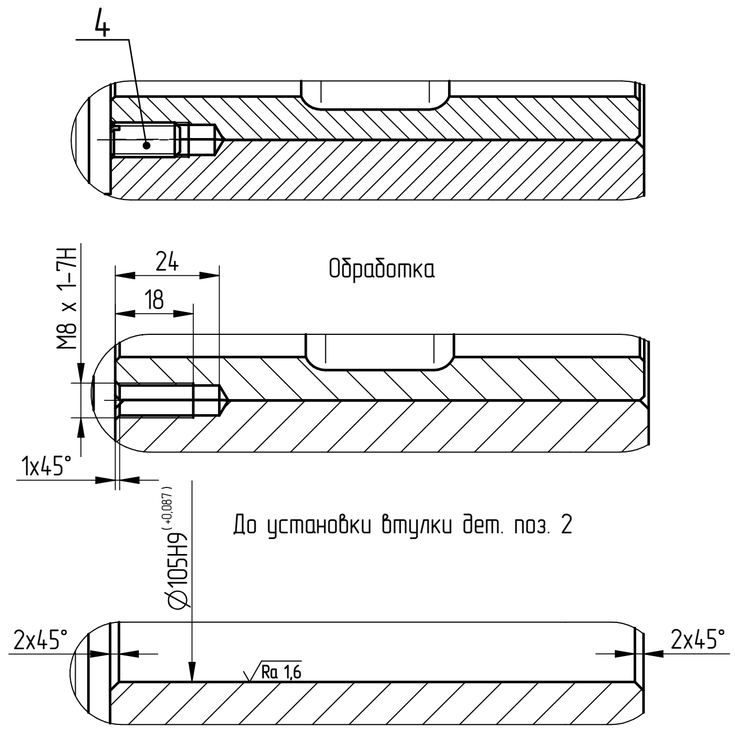




А–А (1:2)



Б(1:1)



Точность обработки, мм		
Делительныйдиаметр	d	312
Модуль		8
Кол-во зубъев	Z	39
Класс точности ГОСТ 1643-81	–	3
Наибольшая разность соседних окружных шагов	δt	0,07
Допуск на толщину зуба по постоянной хорде	δSx	-0,12
Верхнее отклонение толщины зуба по постоянной хорде	ΔBS_1	-0,17
Радиальное биение основной окружности	E_0	0.1
Предельное отклонение диаметра окружности выступов	ΔDe	-0,13
Наибольшее биение окружности выступов	Ed	0,07
Допуск на торцевое биение	Δm	0,07

1. * Размеры для справок.
2. Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±t2/2.
3. 32...36 HRC.
4. Неуказанная шероховатость обрабатываемых поверхностей $\sqrt{12,5}$.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	63808.05.07.000 СБ			
Разраб.		Титова Л.В.			Шестерня Z=39	Лит.	Масса	Масштаб
Пров.		Васильев Д.А.				01	65,2	1:4
Т. контр.		Блинников Р.Ю.			Сборочный чертеж	Лист: 1	Листов: 1	
Н. контр.								
Утв.		Блинников Р.Ю.						

Перв. примен. 63808.05.07.000

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Копировал

Формат А2