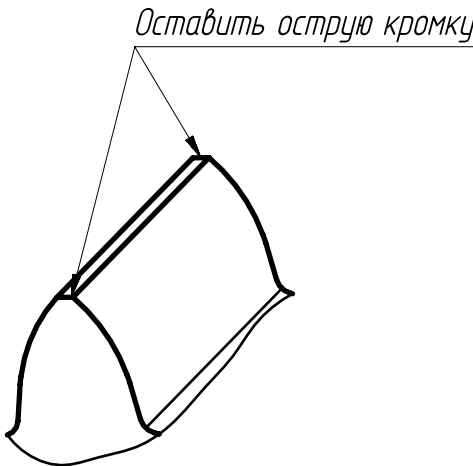
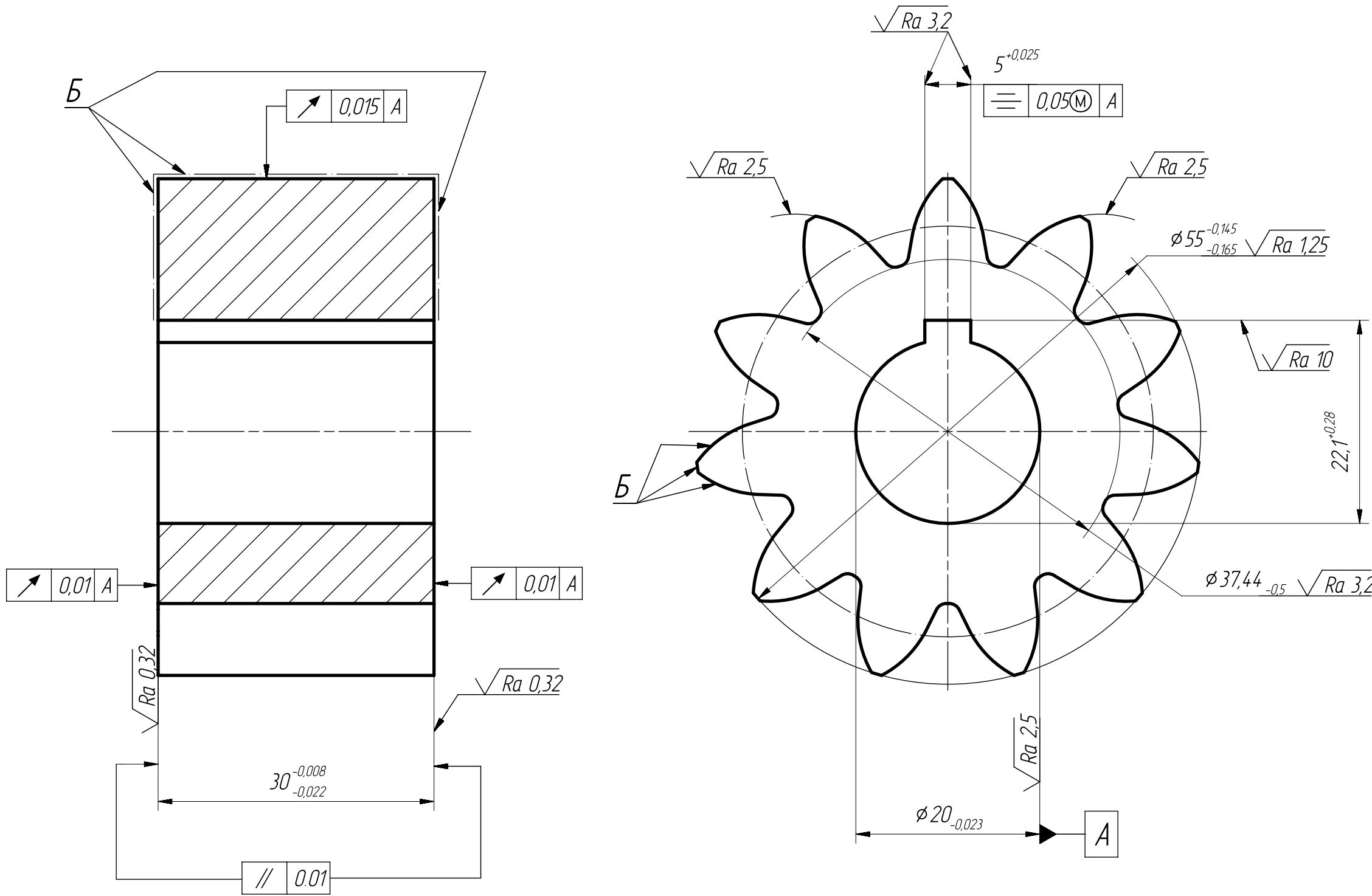


172.46.080



4. Торцевые поверхности притереть, прилегание по краске по калибру не менее 75%.
5. После окончательного изготовления детали произвести проверку на отсутствие трещин, расслоений, волосовин и неметаллических включений на всех шлифуемых поверхностях на магнитном дефектоскопе.
6. Деталь должна быть немагнитной.
7. Допускается во впадине зубьев ставить порядковый номер кислоты с последующей нейтрализацией.
8. Клеить кислотным клеем с последующей нейтрализацией.
9. Остальные требования по СТБ 1014-95.
10. *Размеры для справок.

Модуль		<i>m</i>	4
Число зубьев		<i>Z</i>	11
Нормальный исходный контур	угол профиля	α	20°
	коэффициент высоты головки	h_a^*	1
	коэффициент радиального зазора	c^*	0,2
	радиус закругления	r_i	1
Коэффициент смещения		<i>X</i>	0,38
Степень точности по ГОСТ 1643-72			-
Длина общей нормали		<i>W</i>	19,36 _{-0,07}
Допуск на колебание длины общей нормали		<i>V_W</i>	0,02
Допуск на колебание измерит. меж осевого расстояния	за оборот зубчатого колеса	F_i''	0,075
	на одном зубе	f_i''	0,045
Предельное отклонение шага	верхнее	$+f_{pt}$	0,018
	нижнее	$-f_{pt}$	0,018
Допуск на погрешность направления зуба		<i>Fβ</i>	0,017
Радиус начала активного профиля		<i>R_a</i>	20,7
Диаметр основной окружности		<i>d₀</i>	41,35
Сопрягаемая деталь			172.46.088

1. Заменитель материала сталь 20Х2Н4А-Ш ГОСТ4543-71.
2. Поверхности Б:
Цементировать. Глубина цементации после шлифовки 0,8...1,2 мм, на торцах допускается 0,7...1,2 мм, нешлифуемых поверхностей не более 1,5 мм.
Термообработать. HRC ≥ 58 - цементированных поверхностей HRC 35...49 - ядра.
Твердость цементированных поверхностей проверять на торце детали до шлифовки.
Глубину цементации и твердость проверять на одной детали от партии одновременно термообрабатываемых деталей или по свидетелю.
Профиль зуба шлифовать на глубину 0,3 мм не более (обеспечивается технологией).
3. Величина отпечатка (пятна касания) при зацеплении с эталонной шестерней не менее:
б) по высоте зуба - 60%
а) по длине зуба - 65%

172.46.080						Шестерня откачивающего насоса			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Б	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.								0,33	2:1
Проб.									
Т.контр.									
Н.контр.									
Утв.									
Сталь 20Х2Н4А ГОСТ4543-71						Листов 1			
Копировал						Формат А2			