

880 97 221

√ Ra 6,3 √

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Инд. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Инд. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

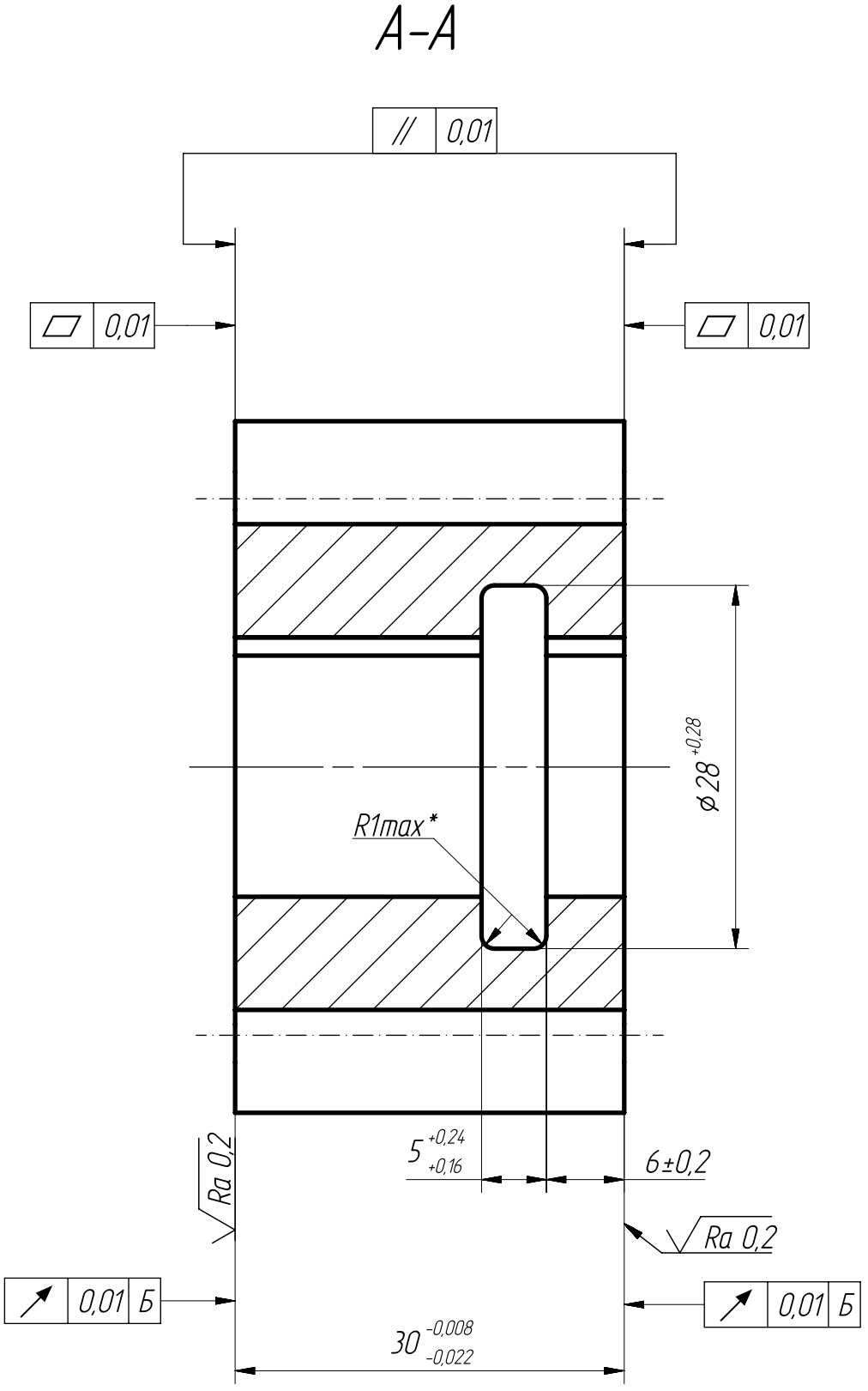
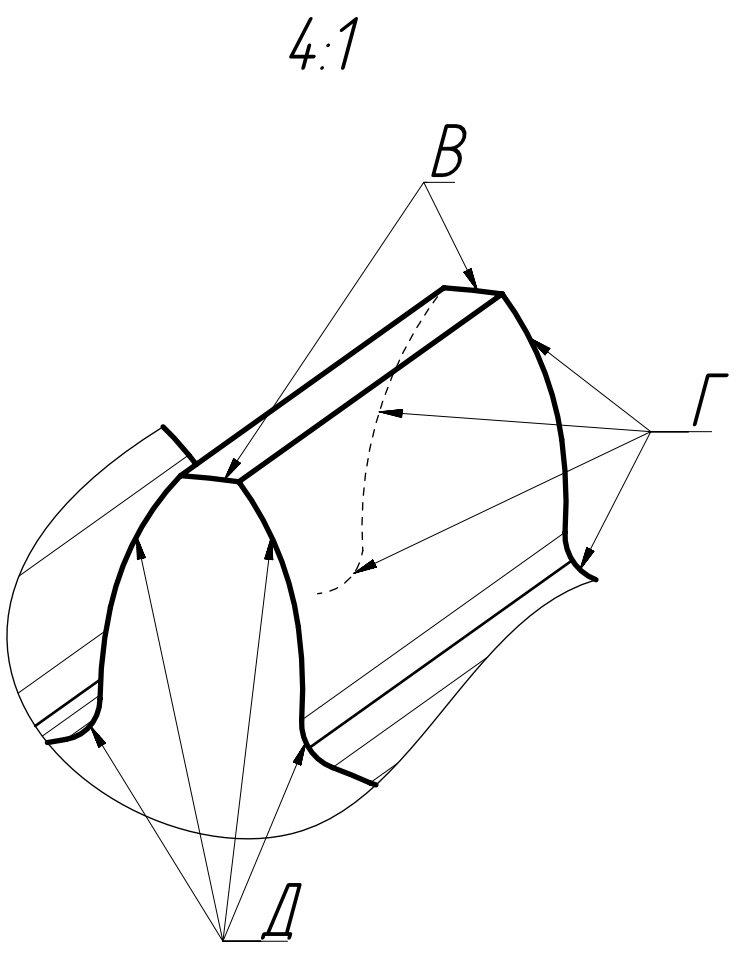
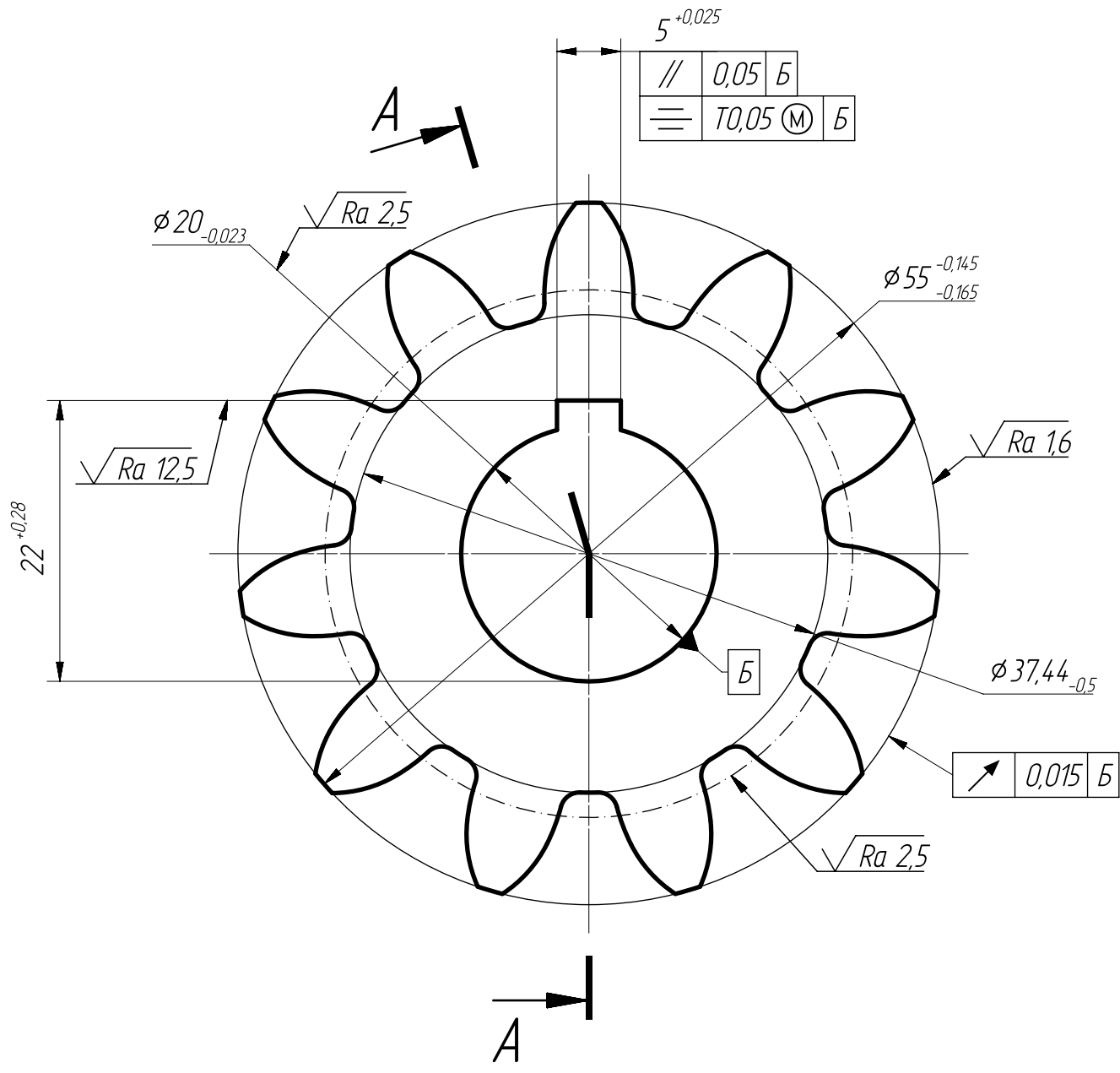
Инд. №

Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Инд. №



- 1 Допускается замена материала на сталь 20Х2Н4А-Ш ГОСТ 4543-2016.
2 Цементировать h 0,8...1,2 мм; HRC≥58.
3 Твердость цементированных поверхностей HRC≥58 проверять на вершине зуба.
4 Твердость ядра HRC 35...49 и глубину цементации проверять по свидетелю.
5 Общие допуски ГОСТ 30893.2-МК.
6 Кромки Г должны быть острые, заусенцы не допускаются.
7 Кромки Г и Д притупить радиусом не более 0,1 мм.
8 Величина отпечатка (пятнокапания) при зацеплении с эталонной шестерней не менее 65% по длине зуба и не менее 60% по высоте зуба.
9 Трещины, расслоения, волосовины и неметаллические включения не допускаются.
10 Деталь должна быть немагнитна.
11 Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Модуль		m	4
Число зубьев		z	11
Исходный контур	Угол профиля	α	20 °
	Коэффициент высоты головки	h_o	1
	Коэффициент радиального зазора	c	0,2
	Радиус закругления	r_i	1
Коэффициент смещения		x	0,38
Степень точности по ГОСТ 1643-56			-
Длина общей нормали		w	19,36 _{-0,07}
Допуск на колебание длины общей нормали		v_w	0,02
Допуск на колебание измерительного межосевого 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		F_B	0,017
Радиус начала активного профиля		R_a	20,7
Диаметр основной окружности		d_o	41,35
Сопрягаемая деталь			172.46.080

					172.46.088				
					Шестерня откачивающего насоса	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		0		0,31	2:1
Разраб.									
Пров.									
Т контр						Лист		Листов 1	
Н контр					Сталь 20Х2Н4А ГОСТ 4543-2016				
Утв.									