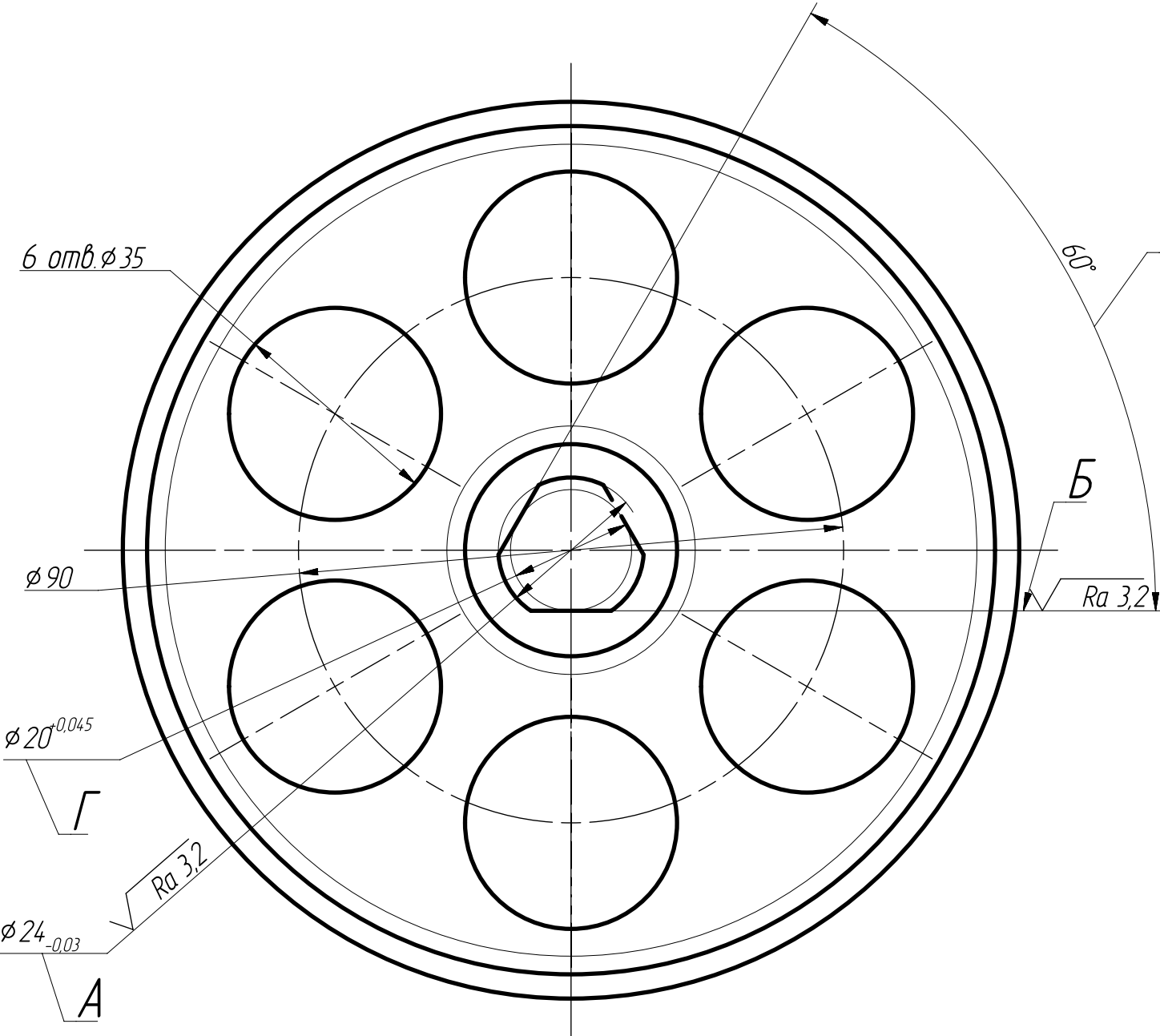
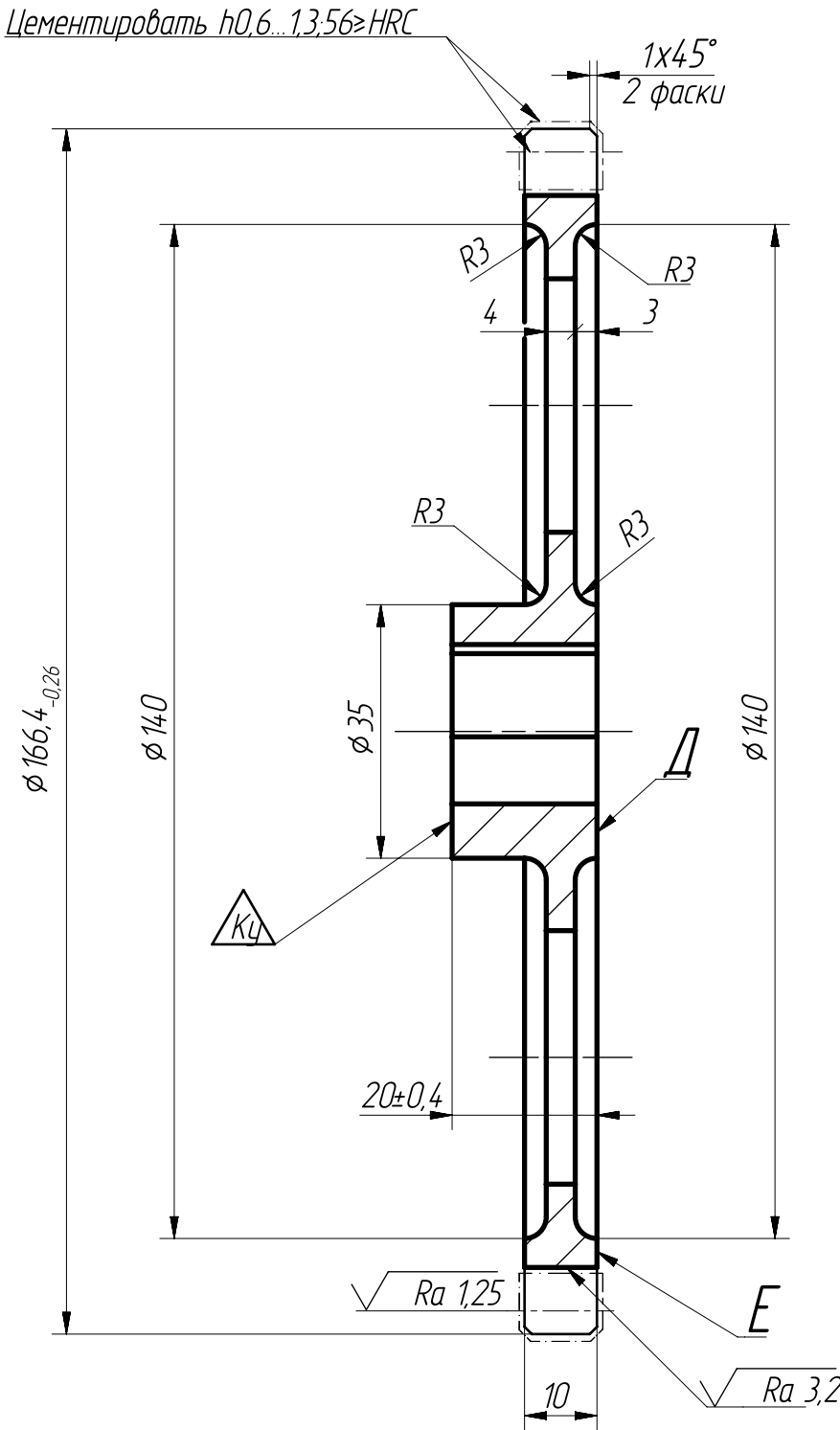


20-12-55-3

CAD NX

√ Ra 6,3 (√)



- 2 Допускается цементация всего изделия, кроме поверхностей А и Б.
- 3 Контроль размеров А, В и Г производить до термообработки.
- 4 Общие допуски по ГОСТ 30893.1.H14, h14,±IT14/2.
- 5 Общие допуски формы и расположения - ГОСТ 30893.2 - К.
- 6 Разношагость поверхностей Б проверять до термообработки специальным калибром, выполненным по максимальным размерам сопряженной детали 20-12-85.
- 7 Относительно оси поверхности А допуск радиального биения окружности выступов 0,12 мм.
- 8 Утопание или выступание поверхности Д относительно торца венца шестерни Е не более 0,25 мм. Контролировать до сборки с деталью 20-12-85.
- 9 При шлифовке зубьев допускается недошлифовка эвольвентной поверхности до впадины не более 0,2 мм, при этом плавность зацепления зубьев шестерен при обкатке с эталоном в беззазорном состоянии не должна нарушаться.

Модуль		m	4
Число зубьев		Z	40
Нормальный исходный контур	угол профиля	α	20°
	коэффициент высоты головки	h_a^*	0,8
	коэффициент радиального зазора	c^*	0,3
Коэффициент смещения		X	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		-	-
Длина общей нормали		W	$55,378_{-0,13}^{+0,07}$
Допуск на колебание длины общей нормали		F_{VW}	0,036
Допуск на колебание измерит. межосевого расстояния	за оборот зубчатого колеса	F''_i	0,1
	на одном зубе	f''_i	0,028
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		F_r	0,058
Шаг зацепления	номинальное значение		11,808
	предельные отклонения	$\pm f_{pb}$	$\pm 0,011$
Суммарное пятно контакта с зубьями эталонного зубчатого колеса	по длине	%	не менее 70
	по высоте	%	не менее 50
Допуск на погрешность профиля зуба		f_f	0,014
Допуск на погрешность направления зуба		F_{β}	0,013
Диаметр основной окружности		d_o	150,35
Радиус кривизны эвольвенты в начале рабочего участка профиля		ρ_o	15,659
Радиус кривизны эвольвенты в конце рабочего участка профиля		ρ_c	36,498
Угол развернутости эвольвенты		φ	15° 53'

1 35...45 HRC, кроме мест, обозначенных особо.

					20-12-55-3				
					Шестерня	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата		0	0,723	1:1	
Разраб.	Михалёнок								
Проб.	Буршнев								
Т. контр.	Козлов					Лист	Листов 1		
Н. контр.	Михалёнок				Сталь 18Х2Н4МА ГОСТ 4543-2016				
Утв.	Дудковский								