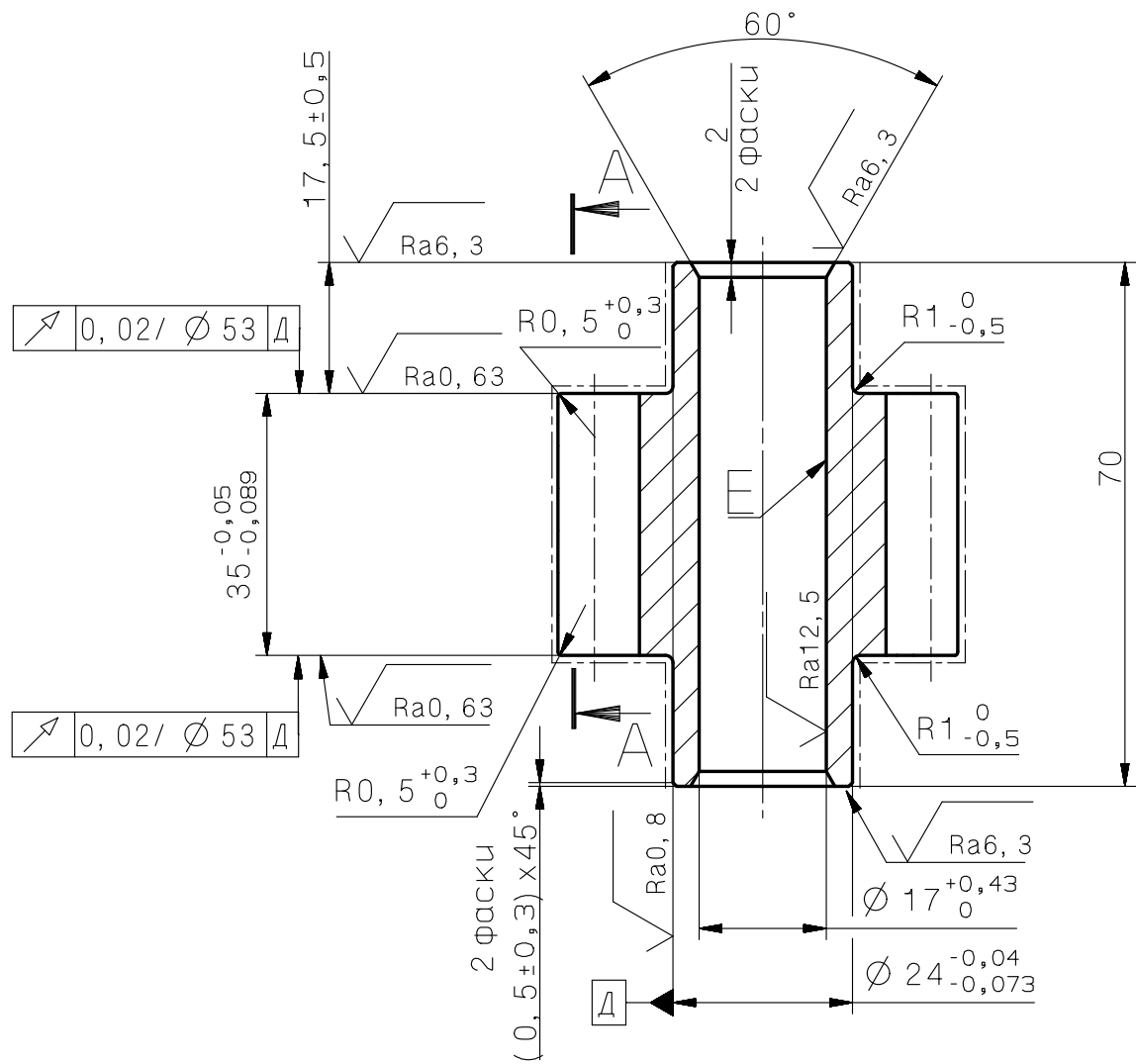
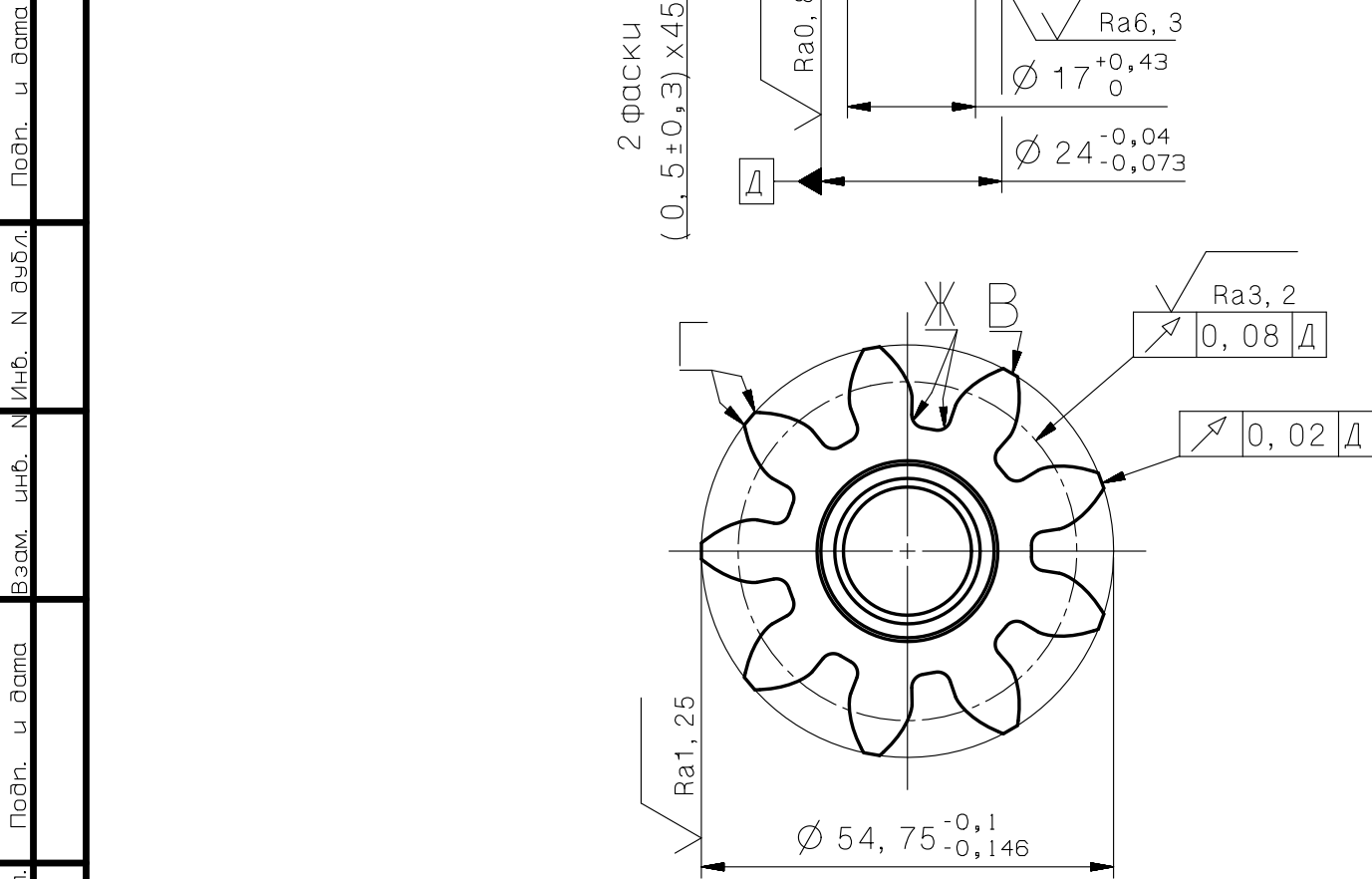
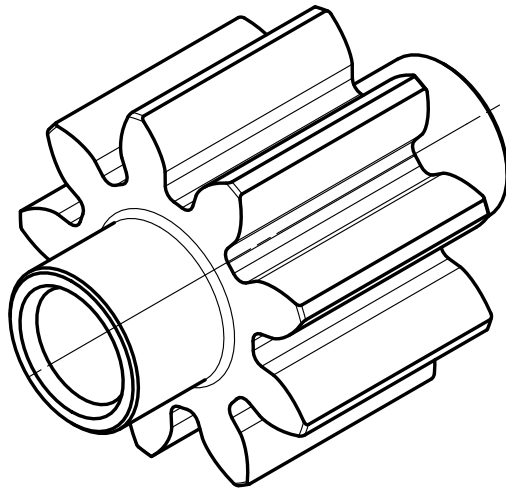
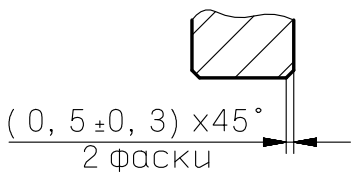
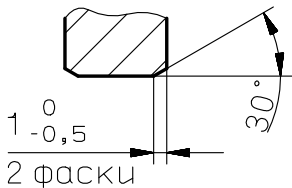


✓ Ra3, 2(✓)



A-A(2: 1)

A-A(2: 1)
вариант



- 3 Общие допуски ГОСТ 30893.1-h14, IT14/2.
4 Кромки Г и Ж притупить радиусом 0,2мах или фаской 0,2х45°.
5 На поверхности Е допускается ступенька до 0,25мм.
6 Покрытие Хим.Окс. прм.
7 Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

- 1 Цементировать 51...57 HRCэ:
- поверхностей зубьев h 0,6...1,0 мм;
- поверхности В h 0,25...0,4 мм;
- остальных поверхностей h 0,4...0,6 мм.
2 Допускается цементировать кругом.

Модуль		m	5
Число зубьев		z	9
Нормальный исходный контур	Угол профиля	α	25 ⁰
	Коэффициент высоты головки	h_a^*	1
	Коэффициент радиального зазора	c^*	0, 203
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	P_f^*	0, 352
Коэффициент смещения		x	0
Степень точности		—	—
Длина общей нормали по двум зубьям		W	22, 58 ^{-0, 08} -0, 20
Допуск на ко- лебание измери- тельного межосе- вого расстояния	За оборот зубчатого колеса	F_i''	0, 13
	На одном зубе	f_i''	0, 06
Делительный диаметр		d	45
Радиус кривизны активного профиля зуба в нижней точке		P_p	0, 55
Шаг зацепления		P_a	14, 23

					3312-100				
Изм. Лист	N докум.	Подп.	Дата	Шестерня маслонасоса	Лит.	Масса	Масштаб		
						0, 5	1: 1		
				Т. контр.			Лист	Листов 1	
Н. контр.				Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-2016					
Утв.									