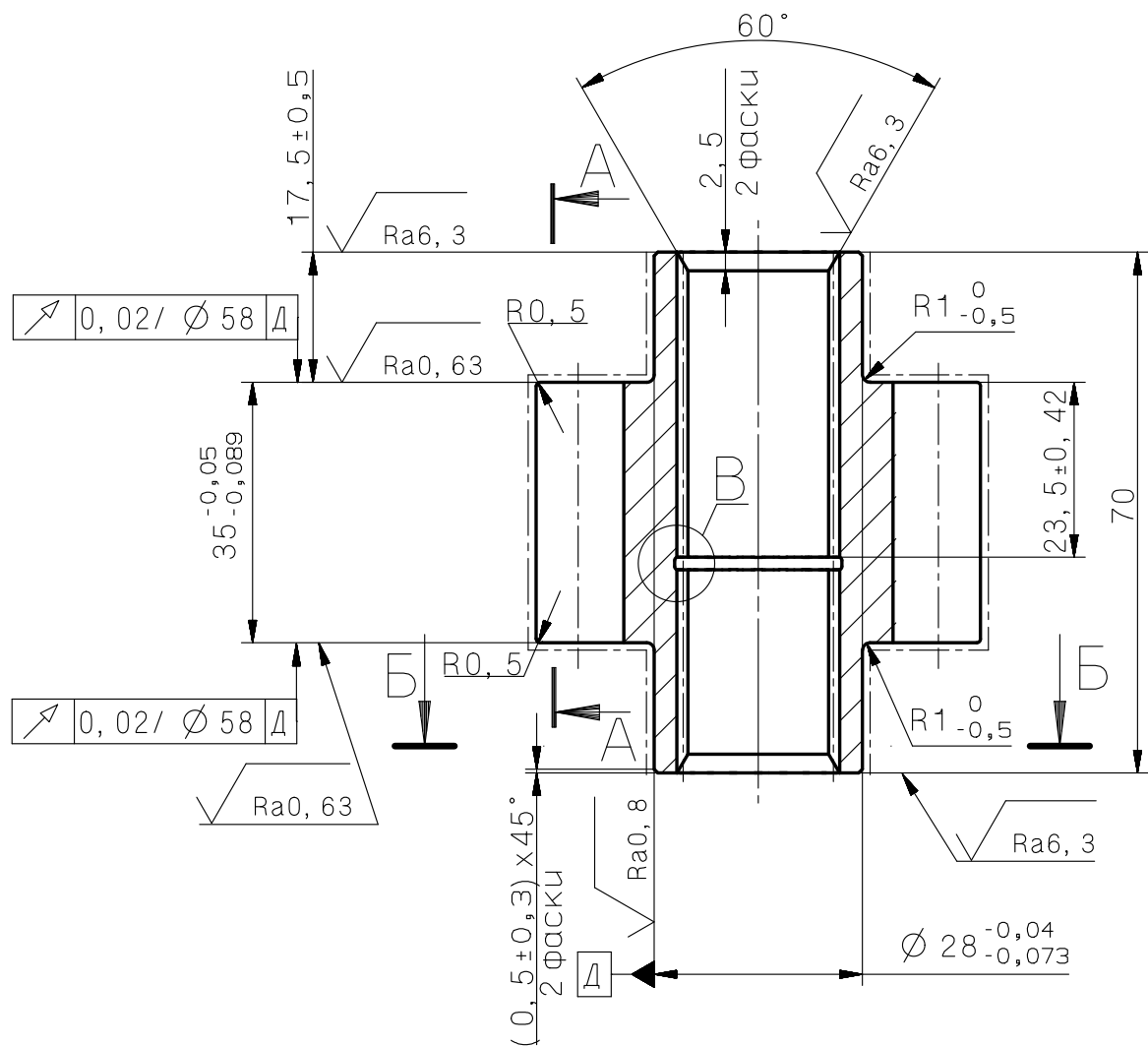
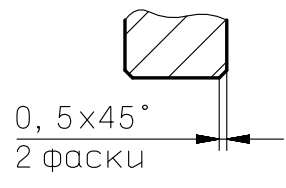
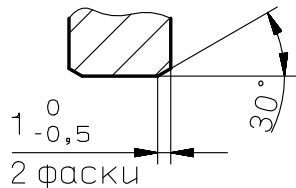




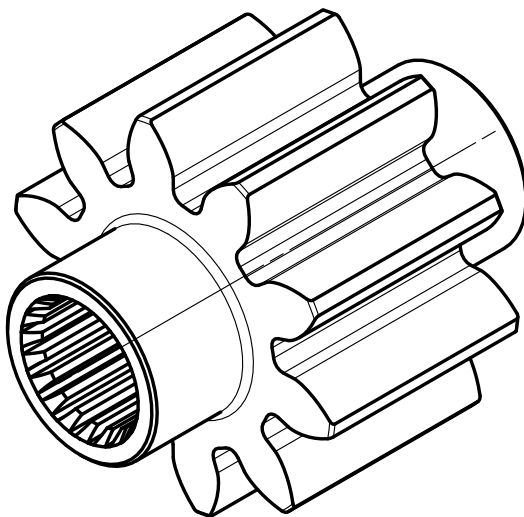
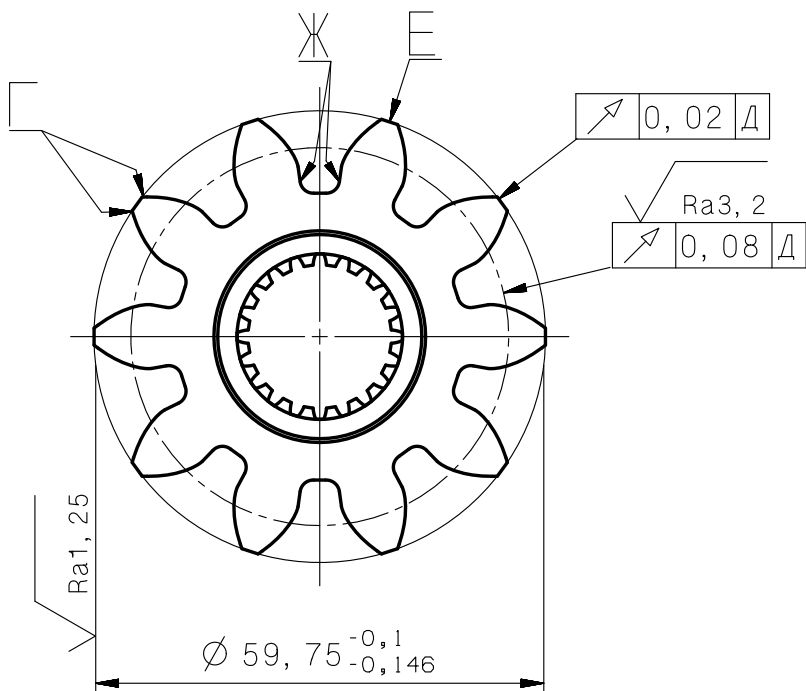
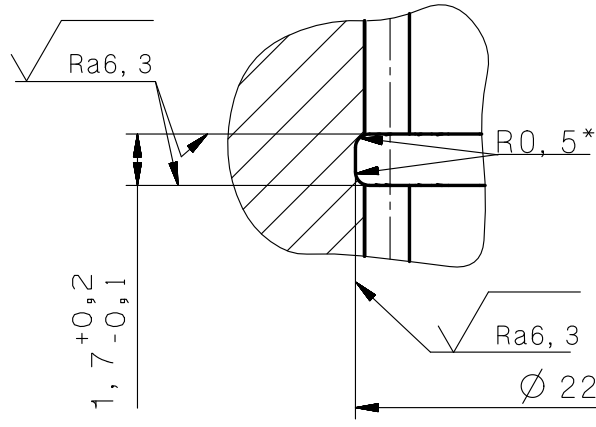
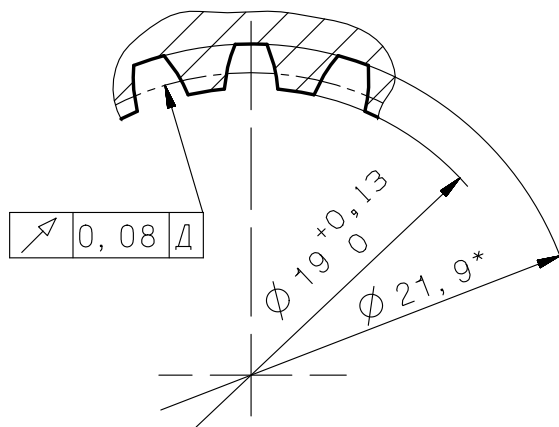
A-A(2: 1)

A-A(2: 1)
вариант



Б-Б(4: 1)

В(4: 1)



- 2 *Размеры обеспеч. инстр.
3 Общие допуски ГОСТ 30893. 1-h14, H14, IT14/2.
4 Кромки Г и Ж притупить радиусом 0,2мах или фаской 0,2х45°.
5 Покрытие Хим.Окс. прм.
6 Остальные ТТ по СТБ 1014-95.

Модуль	m	1
Число зубьев	z	20
Нормальный исходный контур	Угол профиля	α 30°
	Коэффициент высоты головки	h_a^* 0,95
	Коэффициент высоты ножки	h_f^* 0,5
Коэффициент смещения	x	0
Диаметр ролика	D	1,732
Размер по роликам	M	17,47 ^{+0,15}
Ширина впадины	S	1,57 ^{+0,075}
Делительный диаметр	d	20

Модуль	m	5
Число зубьев	z	10
Нормальный исходный контур	Угол профиля	α 25°
	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	22,7 ^{-0,08} _{-0,20}
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот зубчатого колеса	F_i " 0,13
	На одном зубе	f_i " 0,06
Делительный диаметр	d	50
Радиус кривизны активного профиля зуба в нижней точке	P_p	1,48
Шаг зацепления	P_a	14,23

- 1 Цементировать 51...57 HRCэ:
- поверхностей зубьев h 0,6...1,0 мм;
- поверхности Е h 0,25...0,4 мм;
- остальных поверхностей h 0,4...0,6 мм.

					3312-101-4					
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Шестерня маслонасоса	Лист	Масса	Масштаб		
							0, 5	1: 1		
					Разраб.				Лист	Листов 1
					Проб.					
Т. контр.										
Н. контр.				Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-2016						
Утв.										