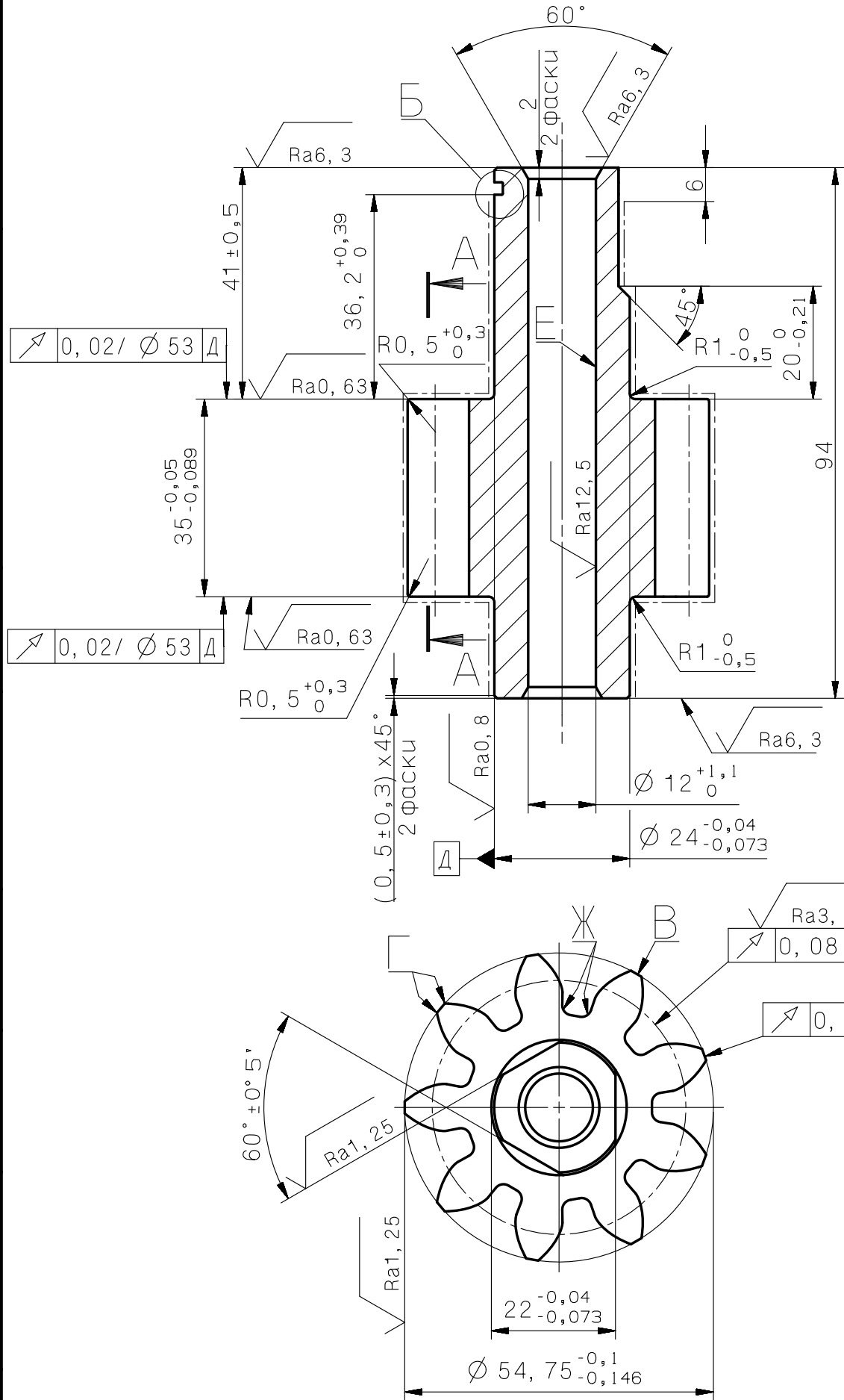
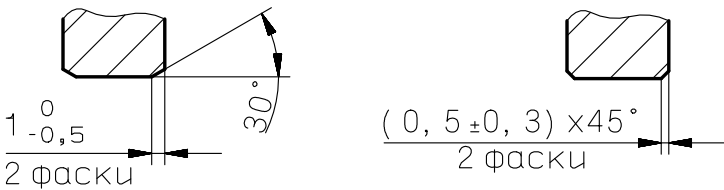
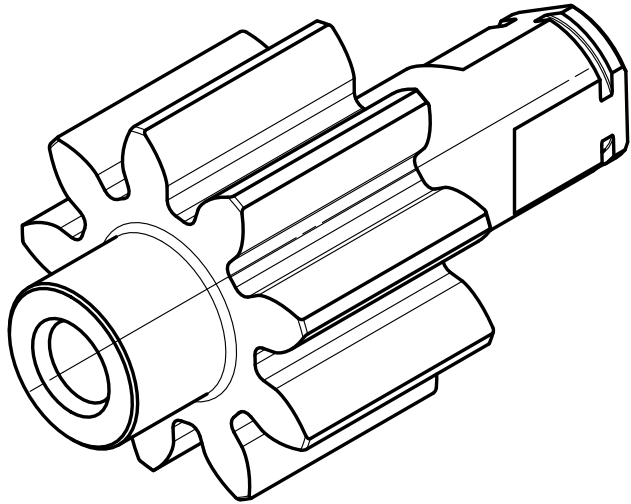
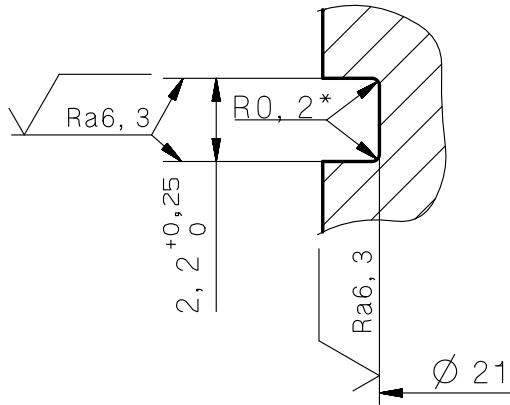




A-A(2: 1) A-A(2: 1)
вариант



B(5: 1)



- 3 * Размер обеспеч. инстр.
4 Общие допуски ГОСТ 30893.1–h14, IT14/2.
5 Кромки Г и Ж притупить радиусом 0,2мах или фаской 0,2×45°.
6 На поверхности Е допускается ступенька до 0,25мм.
7 Покрытие Хим.Окс.прм.
8 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°
	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 колебание измерительного межосевого 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

					3312-99				
Изм. / Лист	N докум.	Подп.	Дата	Шестерня маслонасоса ведущая	Лит.	Масса	Масштаб		
						0, 5	1: 1		
				Разраб.				Лит.	Листов 1
Проб.				Сталь 12ХН3А ГОСТ 4543-2016					
Т. контр.									
Н. контр.									
Утв.									