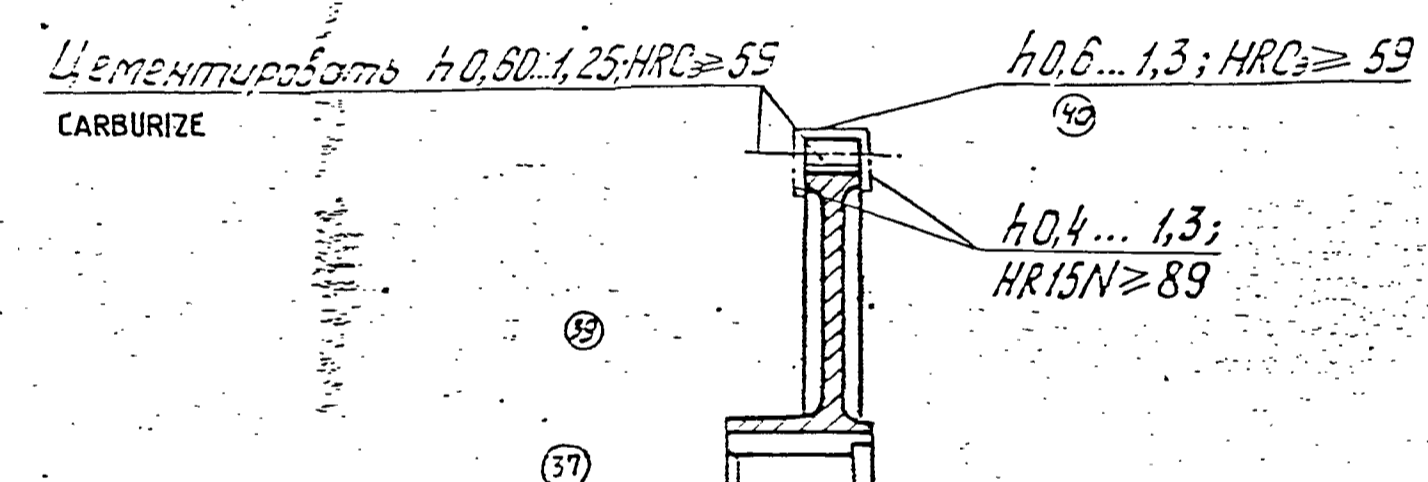
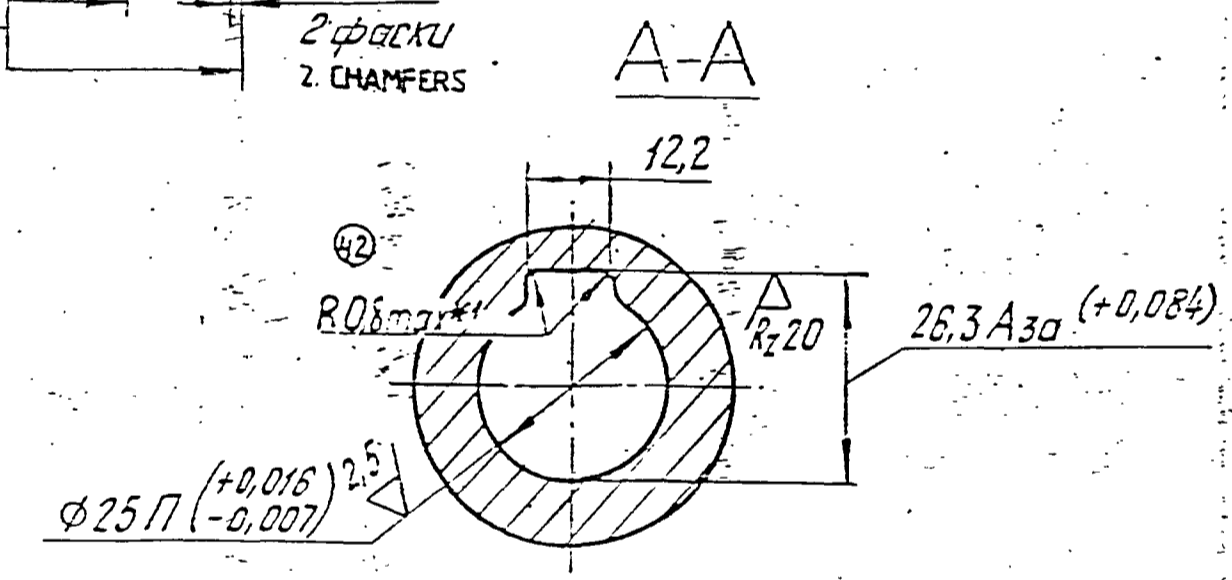
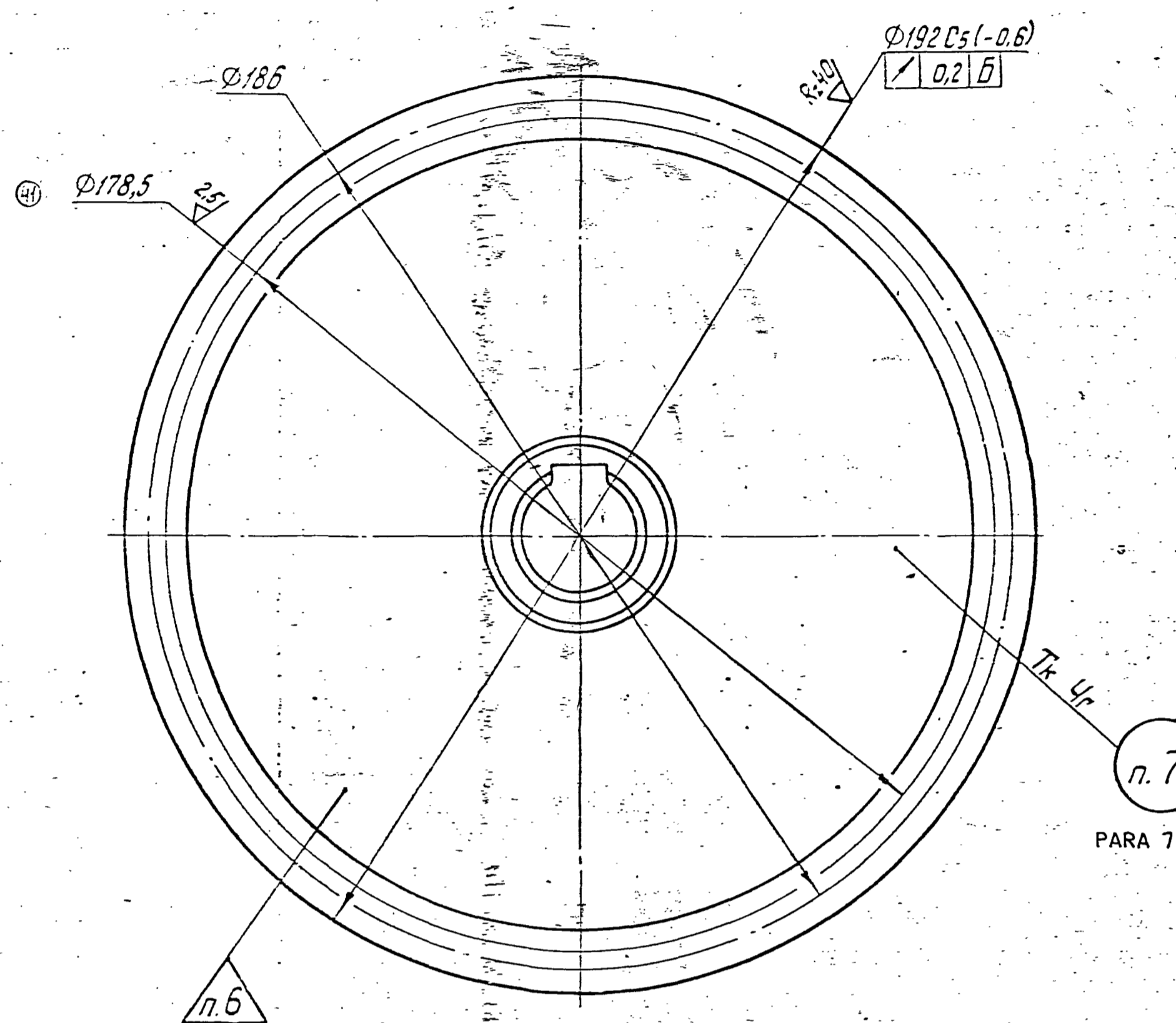
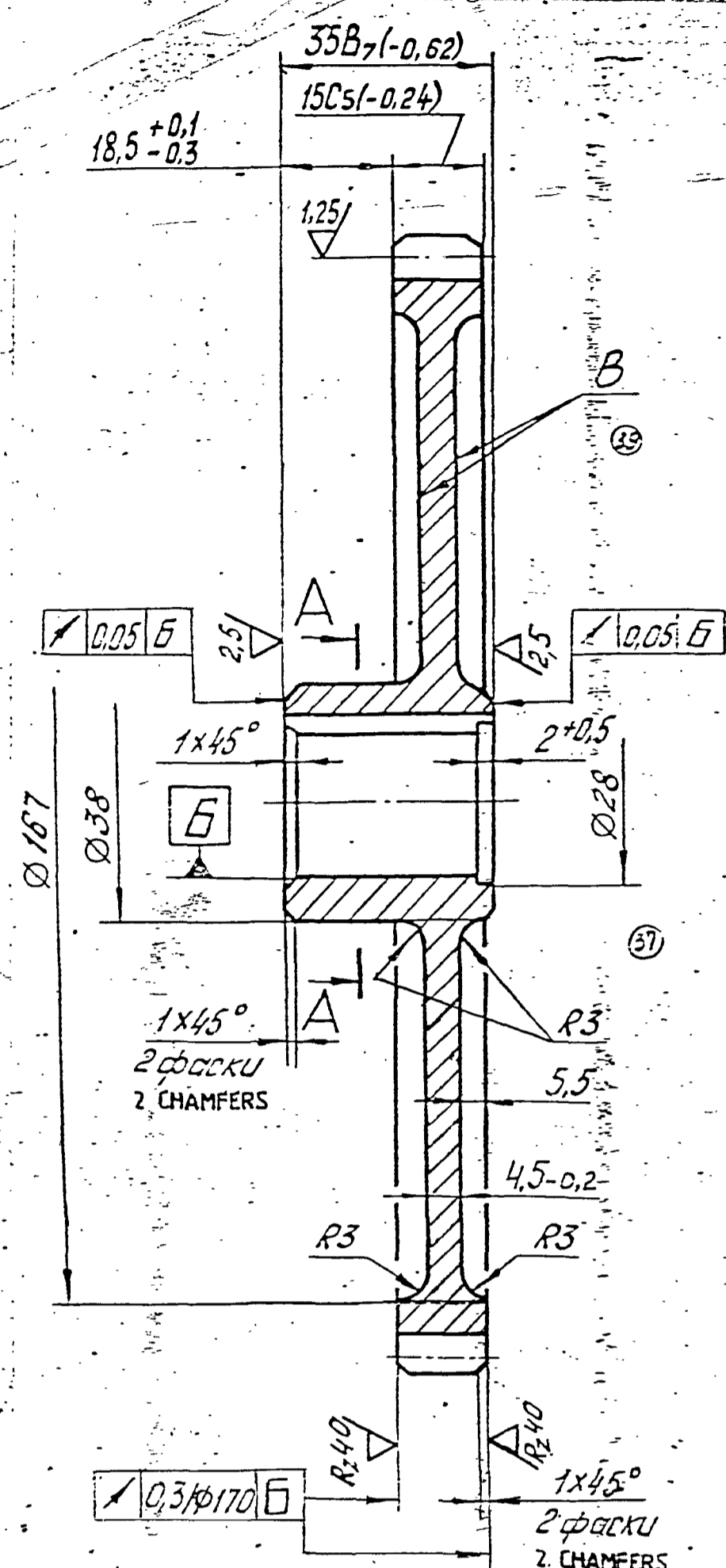


DRAWING NUMBER
20-08-203-3



IV		m	3
Модуль		m	3
Число зубьев		Z	62
Угловой контур	Угол профиля	α	20°
	Коэффициент радиального зазора	c^*	0.25
	Коэффициент высоты головки	h_a^*	1
Коэффициент смещения исходного контура	X	0	
Степень точности по ГОСТ 1643-72			
Длина общей нормали		W	60.170 ^{-0.07} _{-0.16}
Допуск на колебание длины общей нормали		V_W	0.036
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	30 оборот зубчатого колеса	F_z'	0.10
	на одном зубе	f_z'	0.045
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		F_z	0.058
Шаг зацепления	Номинальное значение		8.856
	Предельные отклонения	f_{pb}	± 0.018
Суммарное пятно контакта с зубьями эталонного зубчатого колеса	по высоте	%	не менее 45
	по длине	%	не менее 60
Допуск на погрешность профиля зуба		f_f	0.022
Допуск на погрешность направления зуба		F_a	0.017
Диаметр основной окружности		d_0	174.782
Радиус кривизны эвольвенты в начале рабочего участка профиля		ρ_0	21.511
Радиус кривизны эвольвенты в конце рабочего участка профиля		ρ_c	39.734
Угол развернутости эвольвенты		φ	11°56'48"

Modulus	m	3
Number of teeth	z	62
Profile angle	α	20°
Coefficient of bottom clearance	c^*	0.25
Coefficient of head height	h_a^*	1
Coefficient of displacement of initial contour	X	0
Degree of accuracy acc. to GOST 1643-72		-0.07
Length of a general normal	W	60.170-0.16
Tolerance for variation of the length of the general normal	V_W	0.036
Tolerance for variation of measuring spacing of gear revolution on one tooth	F_z'	0.10
	f_z'	0.045
Tolerance for radial runout of toothing	F_z	0.058
Base pitch : Nominal value		8.856
Limit deviations	f_{pb}	± 0.018
Summary bearing pattern : at height with teeth of a standard toothed gear	%	not less 45
Tolerance for an error of a tooth profile	f_f	0.022
Tolerance for an error of the tooth direction	F_a	0.017
Base circle diameter	d_0	174.782
Radius of curvature of an involute at the beginning of the working profile section	ρ_0	21.511
Radius of curvature of an involute at the end of the working profile section	ρ_c	39.734
Angle of involute extension	φ	11°56'48"

- Группа контроля III по ТТ-11.
- НРС 37...46, кроме мест, обозначенных особ. Допускается местная подцементация поверхностей В, поверхности $\Phi 38$ мм и торцев.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А; валов - по В; остальных - по СМ.
- Измерительная шестерня по ГОСТ 6512-74.
- Качество зацепления зубьев проверять по отпечатку краски, взятой с эталоном в беззазорном состоянии по инструкции ИВ-42; пятно контакта по длине и высоте зуба должно соответствовать величинам, указанным в таблице чертежа.
- Притупление по торцу зуба принимать по эталону.
- Деталь проверять на магнитном дефектоскопе по инструкции ИВ20-17.
- Клеить грубодробачем, трением или ударным способом.
- Маркировать на деталях, поставляемых в запасные части:
 - обозначение детали;
 - табличный знак.
- Допускается клеить электрохимическим способом.
- Размеры обеспечиваются инструментом.

- Control group III according to TP-11.
- HRC 37...46, except the places, marked especially. Local partial carburizing of B surfaces, surface of 38 mm in diameter and faces are allowed.
- Non-indicated limit deviations of dimensions: holes - by A; shafts - by B; the rest - by CM.
- Measuring gear is according to GOST 6512-74.
- Adopt the dulling along the tooth face according to a gaging plug.
- Check a part by a magnetic flaw detector according to UE20-17 instruction.
- Stamp with engraving, etching or striking.
- Mark on the parts supplied as spare parts:
 - designation of a part;
 - trade-mark.
- It is allowed to stamp by electrochemical method.
- *1 Dimensions are ensured by a tool.

40	2	587-82	20	58.83
39	3	1343-82	20	58.83
38	1	1128-81	10	58.83
37	3	164-81	10	58.83
36	1	1353-81	10	58.83
35	2	1334-72	10	58.83

421	1	12342-82	10	12.91
4212	1	1748-85	10	12.91
411	1	1238-85	10	12.91

PILOT SAMPLE SHOULD BE APPROVED BY A H S P BEFORE BULK PRODUCTION.

EST. MASS 144 Kg. TO BE STAMPED OR MARKED WHERE INDICATED THUS # (LETTERS)

ALL SHARP EDGES AND CORNERS TO BE REMOVED UNLESS OTHERWISE STATED MACHINED CORNERS TO HAVE R OUTSIDE R INSIDE EQUIVALENT CHAMFERS ARE PERMISSIBLE.

DRN	CHD	TCD	APPO	DATE	SCALE	DIMENSIONS IN mm.	TOLERANCE ON DIMS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-69	ALL THREADS TO CONFORM TO
					1:1			
MATERIAL: 18X2H4MA (18X2H4BA)								USED ON: Cb, 20-08-007
CONTROLLER RATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)								AVADI
TITLE: GEAR								D S CAT NUMBER
DRAWING NUMBER: 20-08-203-3								
ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS						

SUPERSEEDS 20-08-203-3 ISSUE 36. WIDE Nomin No. 164-813 ORG. INDICATED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE 43 (1342-82)

SIZE A1