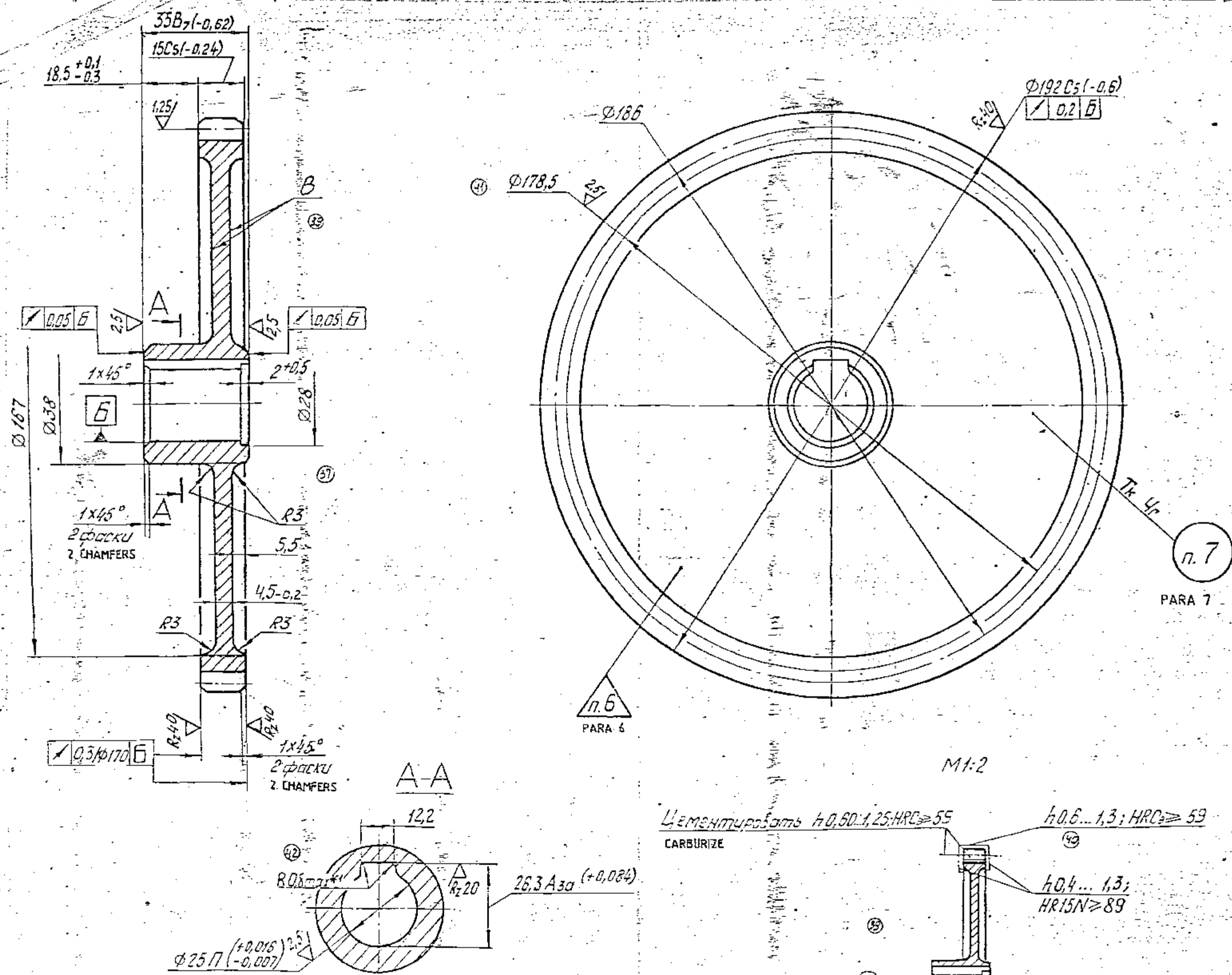


DRAWING NUMBER
20-08-203-3



IV		m	3
Модуль		m	3
Число зубьев		Z	62
Угловой контур	Угол профиля	α_n	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'_f	0.10
	на один зуб	f'_f	0.045
Допуск на радиальное биение зубчатого венца		F_r	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_{β}	0.017
Диаметр основной окружности		d_b	174.782
Радиус кривизны эвольвенты в начале рабочего участка профиля		ρ_b	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_n	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 centres	F'_f	0.10
on one tooth	f'_f	0.045
Tolerance for radial runout of toothing	F_r	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
over length	%	not less 60
Tolerance for an error of a tooth profile	f_f	0.022
Tolerance for an error of the tooth direction	F_{β}	0.017
Base circle diameter	d_b	174.782
Radius of curvature of an involute at the beginning of the working profile section	ρ_b	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"

SUPERSEDES 20-08-203-3 | ISSUE 36 | WIDE Nalm No. 164-813
ORG. INDICATED BASED ON RUSSIAN ORIGINAL ISSUE 43 | 1342-82 |

- Группа контроля III по ТТ-11.
- НRC 37...46, кроме мест, обозначенных особ.
- Допускается местная подцементация поверхностей В, поверхности Ф38 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 ИБ-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 ИБ20-17.
- Клеить электрохимическим, травлением или ударным способом.
- Маркировать на деталях, поставляемых в запасные части:
 - обозначение детали;
 - товарный знак.
- Допускается клеить электрохимическим способом.
- Размеры обеспечиваются инструментом.

- Control group III according to TT-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 ИБ20-17 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	Вч	58.02
39	3	1343-82	Вч	5.883
38	1	1128-81	Вч	10.50
37	3	16-81	Вч	17.10
36	1	1353-81	Вч	
35	2	1234-72	Вч	

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	Y. V. V.	MATERIAL	18X2M4MA (18X2M4BA)	USED ON	20-08-007
CHD					
TCD					
APPD					
DATE	8-89	CONTROLLERATE OF QUALITY ASSURANCE (HEAVY VEHICLES)			
SCALE	1:1	A V A O I			
DIMENSIONS IN mm		TITLE			
TOLERANCE ON DIMS UNLESS OTHERWISE STATED IS 2102-69		GEAR			
ALL THREADS TO CONFORM TO		D S CAT NUMBER		DRAWING NUMBER	
				20-08-203-3	
ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS			

SIZE A1

