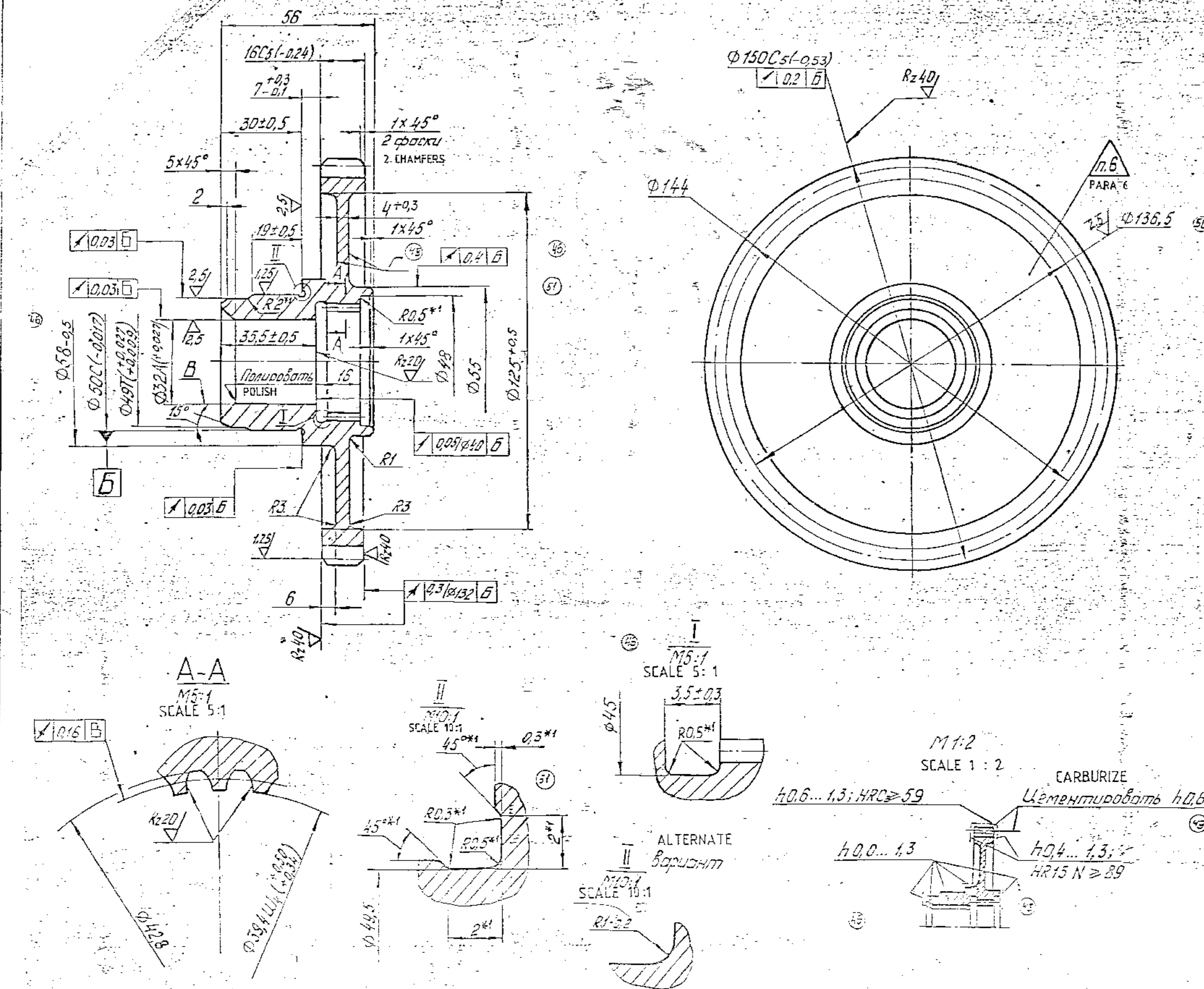




Модуль	m	1
Число зубьев	Z	41
Угол профиля исходного контура	α_0	20°
Ширина впадины по хорде делительной окружности	S _a	1,57 ± 0,05
Диаметр делительной окружности	d _a	41

1. Группа контроля III по ТТ-11.
2. Допускается неметаллическая поверхность T и F 55 мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров отбрасываются - по A₁; валов - по B₁; остальных - по CM.

3. Измерительная шестерня по ГОСТ 6512-74.
4. Качество зацепления зубьев проверяется по отпечатку краски обкаткой с эталоном в делительном состоянии по инструкции ИВ-42.
5. Измерительная шестерня по ГОСТ 6512-74.
6. Качество зацепления зубьев проверяется по отпечатку краски обкаткой с эталоном в делительном состоянии по инструкции ИВ-42.
7. Допускается клеить электрохимическим способом.
8. Размеры обеспечиваются инструментом.

Модуль	m	1
Число зубьев	Z	41
Угол профиля исходного контура	α_0	20°
Ширина впадины по хорде делительной окружности	S _a	1,57 ± 0,05
Диаметр делительной окружности	d _a	41

Модуль	m	3
Число зубьев	Z	48
Угол профиля	α_0	20°
Коэффициент высоты головки	h_a^*	1
Коэффициент радиального зазора	c^*	0,25
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72	-	-

Длина общей нормали	W	50,726 ± 0,19
Допуск на колебание длины общей нормали	V _W	0,036
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	F _L	0,10
Допуск на радиальное выхождение зубчатого венца	F _a	0,058
Шаг	Номинальное значение	8,855
Зачеленция	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 поперечность профиля зуба	f _z	0,022
Допуск на поперечность на радиусе зуба	f _{zb}	0,017
Диаметр основной окружности	d _b	135,315
Радиус кривизны эвольвенты в начале рабочего участка профиля	R _b	13,544
Радиус кривизны эвольвенты в конце рабочего участка профиля	R _c	32,362
Угол разворнутости эвольвенты	ψ	15°55'09"

Module	m	3
Number of teeth	Z	48
Profile angle	α_0	20°
Coefficient of head height	h_a^*	1
Coefficient of bottom clearance	c^*	0,25
Coefficient of displacement of initial contour	x	0
Degree of accuracy acc. to GOST 1643-72	-	-
Length of a general normal	W	50,726 ± 0,19
Tolerance for variation of the length of the general normal	V _W	0,036
Tolerance for variation: Per toothed of measuring spacing of gear revolution	f _L	0,10
centres	f _L	0,045
Tolerance for radial runout of toothed	F _a	0,058
Base pitch: Nominal value	-	8,855
Limit deviations	f _{pb}	± 0,018
Summary bearing pattern: at height with teeth of a standard toothed gear	%	not less 45
	%	not less 60
Tolerance for an error of a tooth profile	f _z	0,022
Tolerance for an error of the tooth direction	f _z	0,017
Base circle diameter	d _b	135,315
Radius of curvature of an involute at the beginning of the working profile section	R _b	13,544
Radius of curvature of an involute at the end of the working profile section	R _c	32,362
Angle of involute extension	ψ	15°56'09"

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

EST. MASS 137 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	444444	MATERIAL	18X2H4BA 1	USED ON	Ch.20-08-11
CHD	444444	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
ILL	444444	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
APPD	444444	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
DATE	8-89	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
SCALE	1:1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
DIMENSIONS IN	mm	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
TOLERANCE ON DIMS	UNLESS OTHERWISE STATED IS 202-59	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
ALL THREADS TO	CONFORM TO	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1	18X2H4BA 1
ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS	ISSUE	DATE	NATURE OF AMENDMENTS

GEAR

D S CAT NUMBER

20-08-202-3