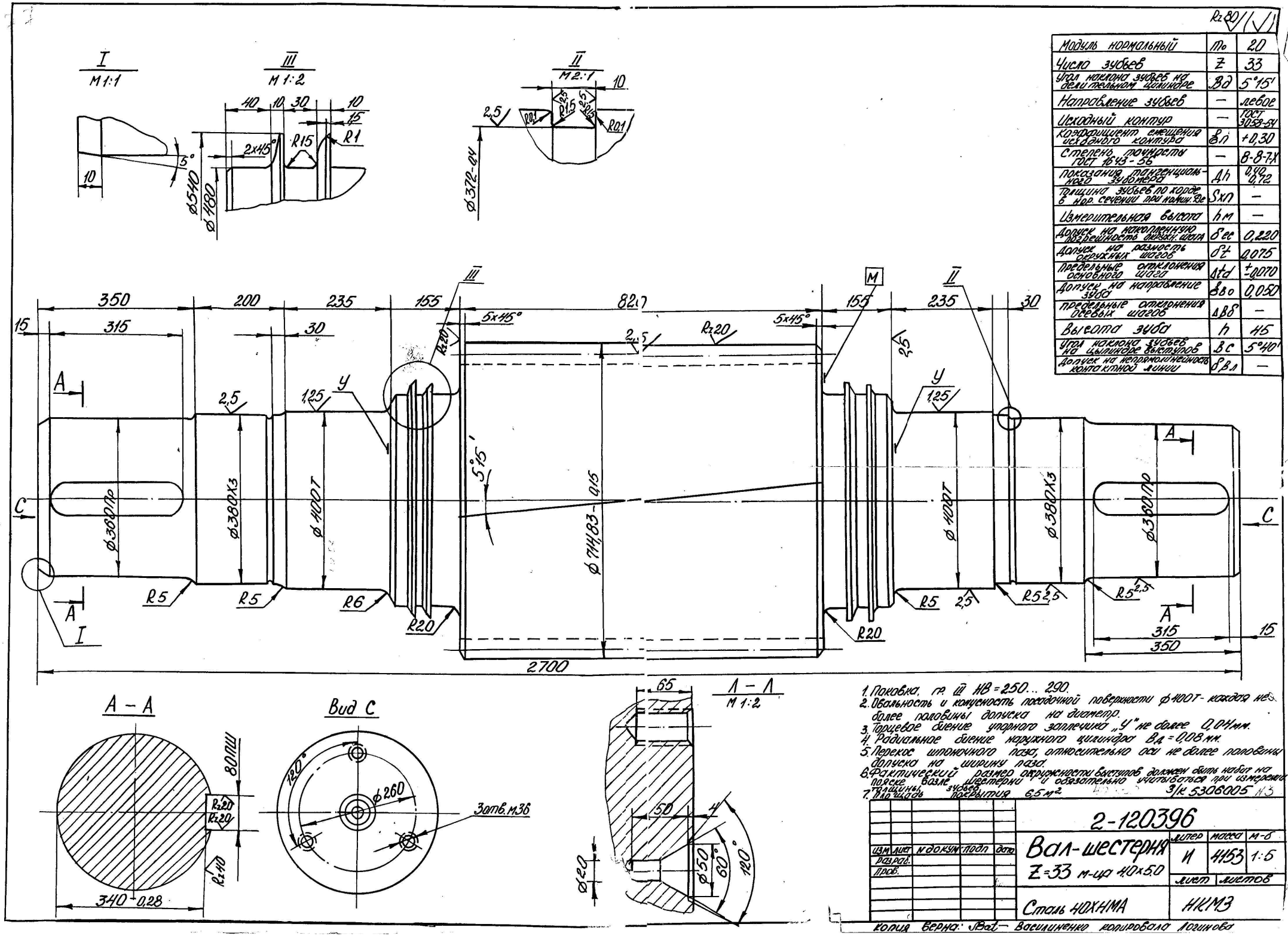

Модуль нормальный	m_n	20
Число зубьев	z	33
Угол наклона зубьев на делительном цилиндре	β_d	5°15'
Направление зубьев	—	левое
Исходный контур	—	ГОСТ 3058-54
Коэффициент смещения исходного контура	ξ_n	+0,30
Степень точности ГОСТ 1643-56	—	8-8-7Х
Показание тангенциального зубомера	Δh	0,40 0,72
Толщина зубьев по хорде в нор. сечении при номин. ξ_n	$S_{хn}$	—
Измерительная высота	h_m	—
Допуск на непараллельность образующих зубьев	δ_{ec}	0,220
Допуск на разность средних шагов	δ_{f_t}	0,075
Предельные отклонения основного шага	Δf_d	±0,070
Допуск на направление зуба	$\delta_{\beta o}$	0,050
Предельные отклонения средних шагов	$\Delta\delta_f$	—
Высота зуба	h	45
Угол наклона зубьев на цилиндре выступов	β_c	5°40'
Допуск на непараллельность контактной линии	$\delta_{\beta л}$	—

1. Поковка, гр. III НВ=250...290.
2. Овальность и конусность посадочной поверхности Ф400Т - каждая не более половины допуска на диаметр.
3. Торцевое биение упорного заплечика „У" не более 0,04мм.
4. Радиальное биение наружного цилиндра $B_д$=0,08мм.
5. Перекос шпоночного паза, относительно оси не более половины допуска на ширину паза.
6. Фактический размер окружности выступов должен быть набит на поясе базе шестерни и обязательно учитываться при измерении толщины зубьев.
7. Покрытие 6,5 м²

З/к 5306005 N3

						2-120396		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Вал-шестерня Z=33 м-ца 4,0х5,0	Литер	Масса	М-б
Разраб.						И	4153	1:5
Пров.						Лист	Листов	
					Сталь 40ХНМА	НКМЗ		

Копия верна: Зам. — Василиенко Корректорская Логинова