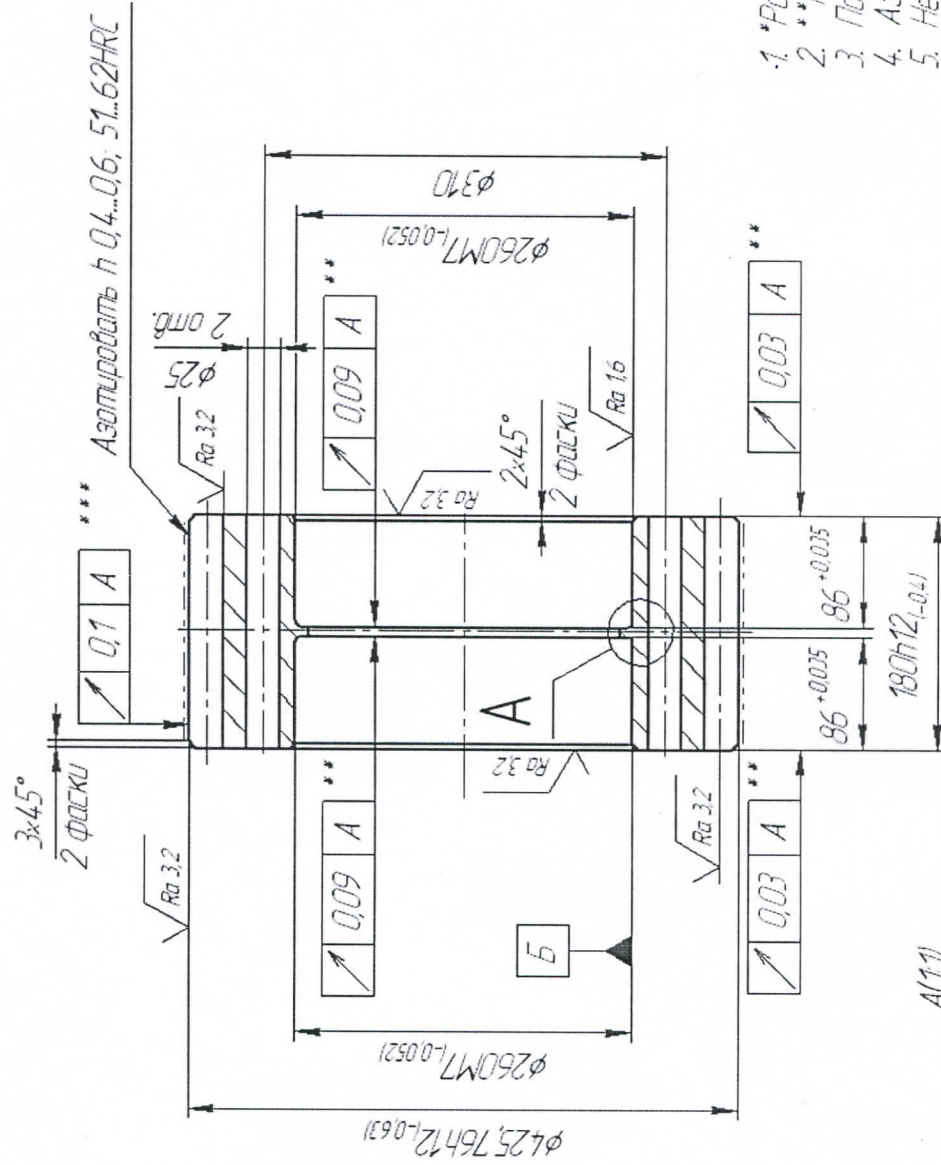
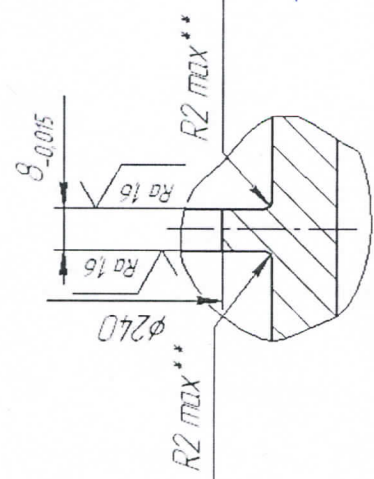


3572.05.10.302

 $\sqrt{Ra\ 12,5\ (V)}$ 

1. *Размеры для справок.
2. **Размеры обеспечить инструментом.
3. Поковка гд. III ГОСТ 8479-70, НВ 277...311.
4. Азотирование произвести по всему контуру зубьев.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 1mm$.
6. ***Контроль производить до нарезки зубьев.

Модуль	m	12
Число зубьев	z	33
Нормальный исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	+0,24
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	9-9-8-AZ
Длина общей нормали	W	$166,9_{-0,08}^{+0,08}$
Делительный диаметр	d	396
Высота зуба	h	27
Постоянная хорда	S _c	19,49
Высота до постоянной хорды	h _c	11,51



3572.05.10.302

Сателлит
z33 m12Сталь 38ХНЗМФА
ГОСТ 4543-71

Листов 1

Формат А3