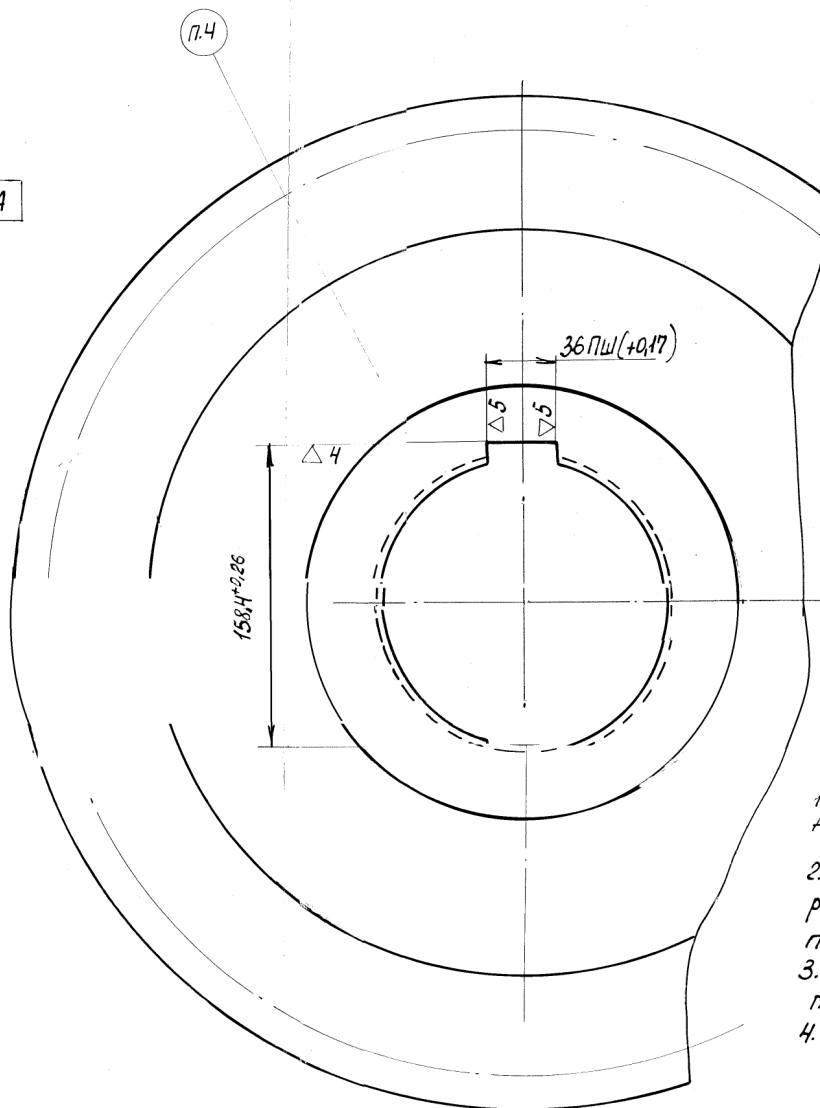
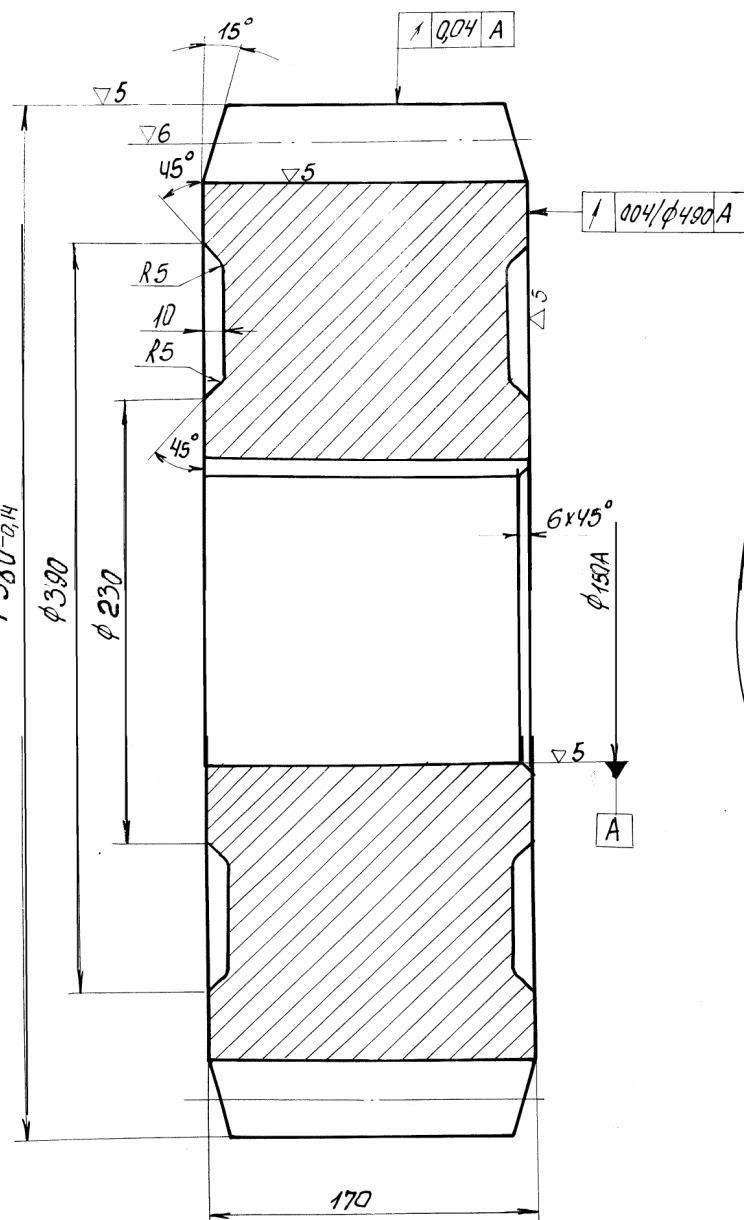


20418-642

▽3(▽)

Модуль	m	20
Число зубьев	z	27
Исходный контур	—	ГОСТ 13755-68
коэффициент смещения исходного контура	ξ	0
степень точности ГОСТ 1643-76	—	Ст 8-х
Длина общей нормали	L	154,16 ^{+0,32} _{-0,44}
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F _r	0,15
Допуск на калегание длины общей нормали	F _{oL}	0,115
Допуск на разность осевых шагов	δF	0,07
предельные отклонения осевого шага	ΔB_{10} ΔB_{12}	$+0,07$ $-0,07$
Допуск на направление зуба	δB_o	0,03
Нормальная толщина зубьев по хорде	S _x	31,40
измерительная высота по хорде	h _m	20,05
число охватываемых зубьев	x	3



1. Зубья калибровать ТВЧ HRC ≥ 40 - боковых поверхностей, HRC ≥ 35 - впадины.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий - по А7, валов по В7, остальных - по СМ7.

3. Перекос шпоночного паза относительно оси детали не более 0,2 мм.

4. Маркировать номер заказа, обозначение.

К сд. черт. 249-31398

Цех	Аглофабрика-2	Объект	Охладитель возврата СВ-1,8х4,9
сверчл	Терещенко	Масла	М-5
Н.Бюро	Фролов		

249-31402

22.09.05.10

Шестерня

Лит.	Масла	М-5
И	313	1:2

Сталь 40 ГОСТ 1050-74

Лист	Листов
Уралмашзавод	ОГК ГМ

Копир: Коваленко 1985.05.31 Формат А2