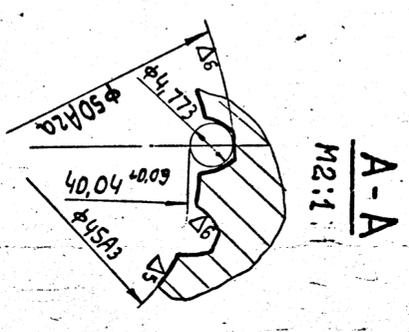
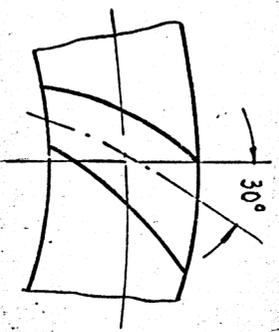


1. Поковка гр. Ш ГОСТ 8479-57; НВ=220÷290.
 2. Зубья цементировать на глубину 11±1,6мм. и казать до НС=54±60.
3. Бюение поверхностей „А“ и „Б“ относительно оси шестерни не более 0,05мм.

У1 остальное
The rest



1. Forging is to comply with requirements of ГОСТ 8479-57, гр. Ш, НВ=220÷290.
2. Teeth should be case-hardened to a depth of 11±1.6mm and hardened to НС=54.
3. Beating of surfaces „А“ and „Б“ with reference to gear center line - not above 0.05mm.

Характеристика шлицевого соединения Characteristic of splined joint			
Модуль Module	m	2.5	
Число зубьев No. of teeth	Z	18	
Профильный угол исходного контура Profile angle of basic rack outline	α	30°	
Смещение рейки Displacement of basic rack outline	X	1.25	
Вид центробаза Type of centering	по D		
Пределы отклонения ширин зубной пары Max. deviations of tooth space width	Верхнее upper	+0.085	S30
	Нижнее Lower	+0.035	

Модуль, мм Число зубьев	Тип зубьев	Угол спирал. зубьев (средний)	Надрезанные зубья	Исходный контур	Корректирующая величина	Степень точности по ГОСТ 17585-66	Толщина зуба по дуге делительной окружности	Гарантированный боковой зазор	Допуск на накопленный погрешный окружного шлица	Допуск на разность окружностей шлицев	Пятно контакта в передаче	Межосевой угол	Показатель зубомера	Диаметр резцового заготовки
m3	6	30°	правое	h	+0.19	B7	S8	Cn	0.115	0.032	50	90°	Sn	228.6
Z	20	30°	правое	h'	6.06	B7	S8	Cn	0.115	0.032	50	90°	Sn	228.6
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									
				h	11.04									
				h'	6.06									