



1. Поковка гр. III по ГОСТ 8479-70. Поверхности зубьев цементировать, глубина цементированного слоя после окончательной нарезки зубьев 1,5 ÷ 2 мм. Колесо калий, твердость поверхности зубьев после закалки HRC 49-52. Твердость сердцевины HB 250 ÷ 300.
2. Биеение наружного конца относительно оси отверстия $\phi 170A$ не более 0,05 мм.
3. При изготовлении контролировать радиус инструмента образующий кривую у основания зуба.
4. Номер комплекта парных шестерни и колесо маркировать.

С ориг. сверил: *Тамар 31.11-82*

Модуль торцовый	m_s	12,8
Число зубьев	z	60
Тип зубьев	круговые	
Угол спирали зубьев (сред.)	β	30°
Направление зубьев	левое	
Исходный контур	Угол профиля в нормальном сечении	α_n 20°
	Высота зуба	h 23,55
	Высота головки зуба	h_f 7,94
Коэффициент смещения исходного контура		ξ -0,2
Степень точности по ГОСТ 1758-56		7A
Толщина зуба по дуге делительной окружности		S_d 16,74
Гарантированный боковой зазор		C_n 0,13
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		δt_z 0,14
Допуск на разность окружных шагов		δt_e ±0,019
Пятно контакта о передаче	По высоте не менее	% 60
	По длине не менее	% 35-40
Межосевой угол		δ 90°
Показания зубомера	Толщина зуба	S_{xn} 12,66 ± 0,12
	Измерительная высота	h_{xn} 7,87
Диаметр резацовой головки		D_n 457,2

К чертежу 434758				233-53
Колесо коническое				2-108405
Литера				Вес
360				Масштаб
лист				лист
33ТМ				