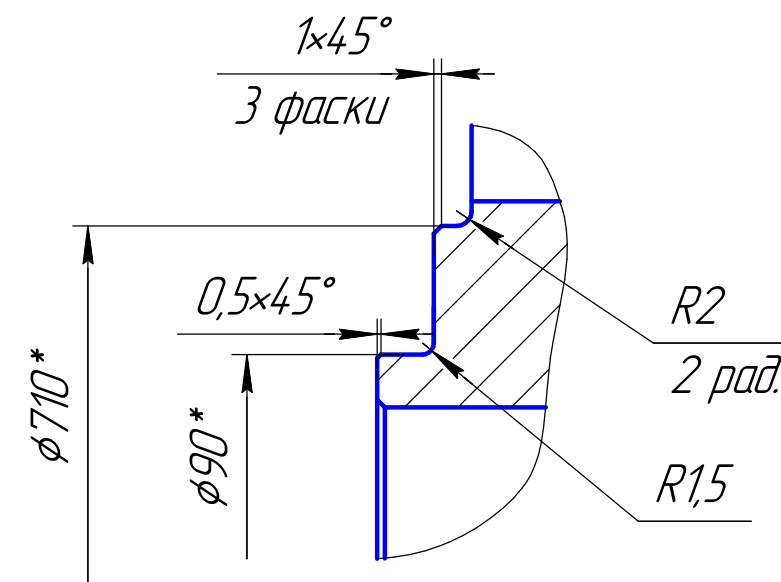


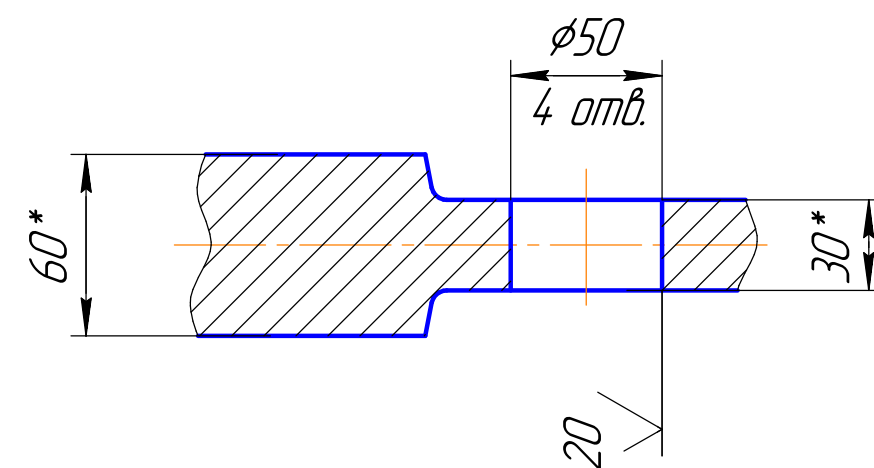
Модуль нормальный	m	10
Модуль торцовый	m _t	12,5
Число зубьев	z	59
Угол наклона зубьев	β	36°52'12"
Направление зубьев	–	левое
Исходный контур	–	ГОСТ 15023–76 (защел. Навикада)
Коэффициент смещения исходного контура		0
Степень точности по ГОСТ 1643–56	–	См 8–С
Толщина зубьев по контактным точкам	S _к	12,64
Высота до контактной точки	h _к	5,22
Высота зуба	h	19,5
Допуск на накопленную погрешность окружного шага	δt _ε	0,22
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,075
Делительный диаметр	Δ _d	737,5

- * Размеры для справок.
- Неуказанные радиусы скруглений R=5 мм.
- Необработанные поверхности тщательно очистить от формовочной земли пригара.
- Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ± IT14/2.
- Расточку диаметров, долбежку шпоночного паза произвести совместно с колесом (черт. И-01-225) совместив зубья, расположив колёса буртами Ø90 наружу. После расточки и долбежки парные колёса не разъединять.
- Неуказанная шероховатость обработанных фасок и радиусов Ra 20.
- Термообработка: цементация с последующей закалкой.
- Зубья калиль ТВЧ HRC=45–50.

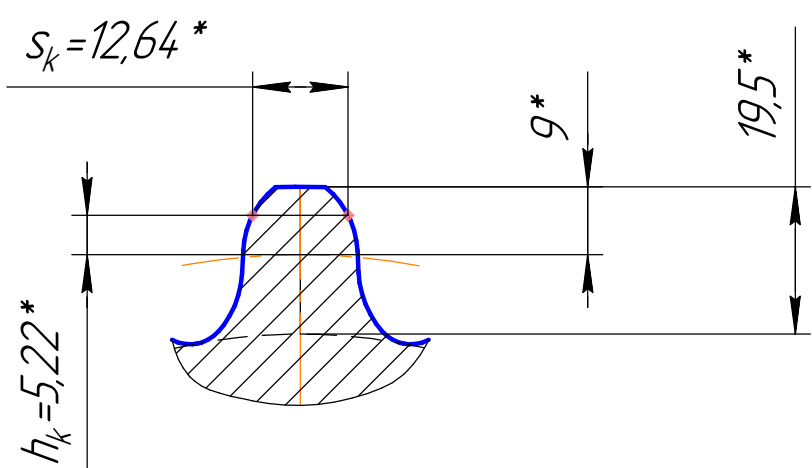
А (1:1)



Б-Б



В-В



ХПТ-32 (№1)				И-01-225А		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Бактерев				250,0	1:2,5
Проб.	Возник			Лист	Листов	1
Т.контр.				000 "ТМК-ИНКОС"		
Н.контр.				Сталь 40Х/1		
Утв.	Березин			ГОСТ 977-88		
Копировал				Формат		