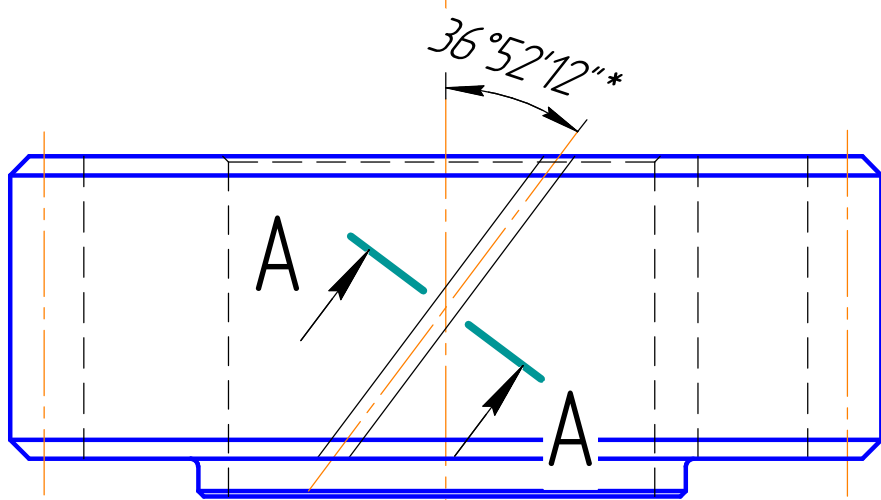
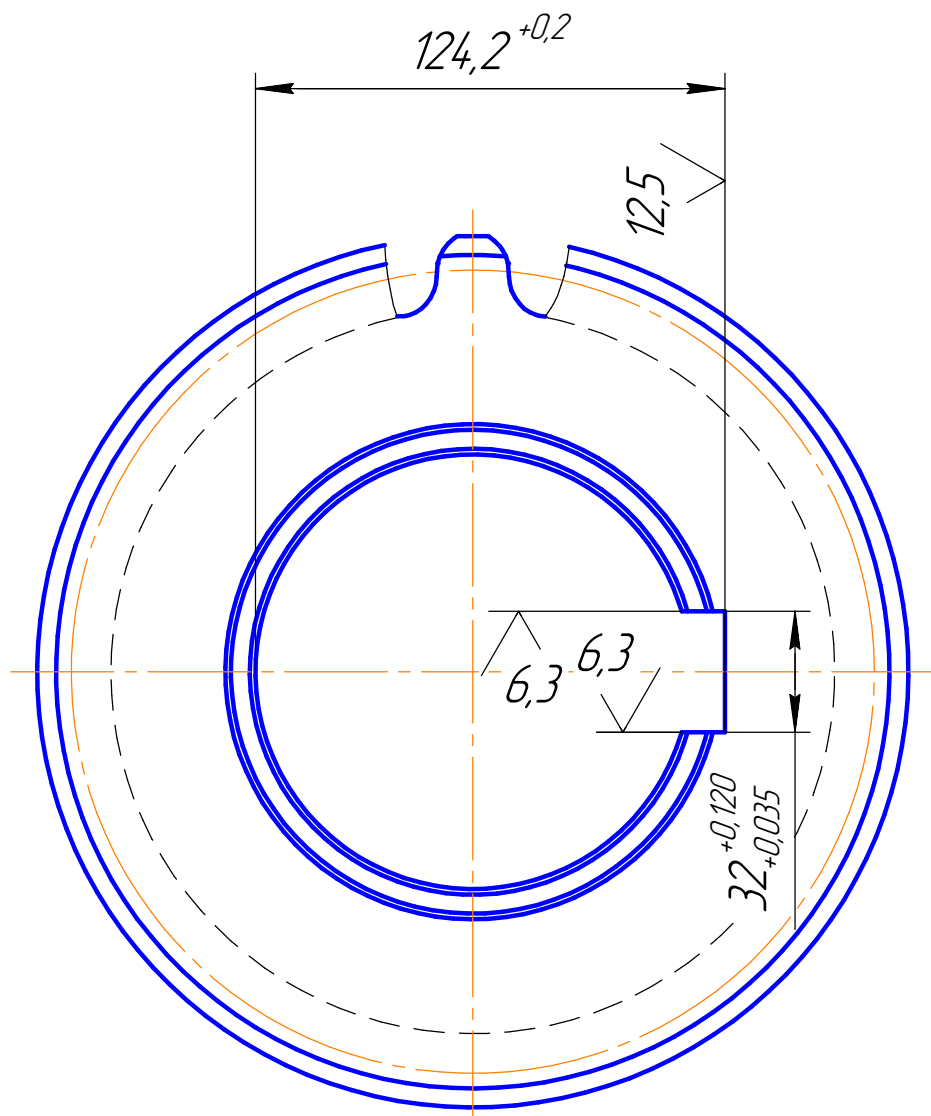
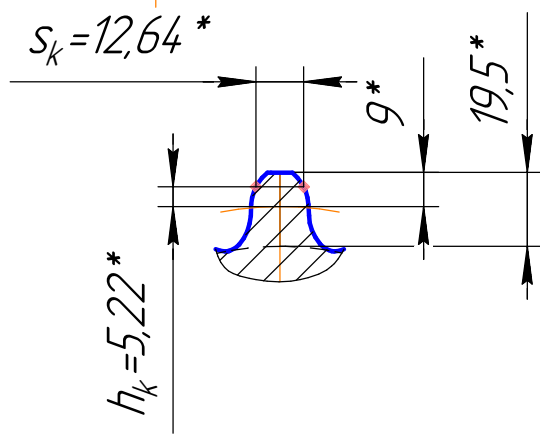


Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

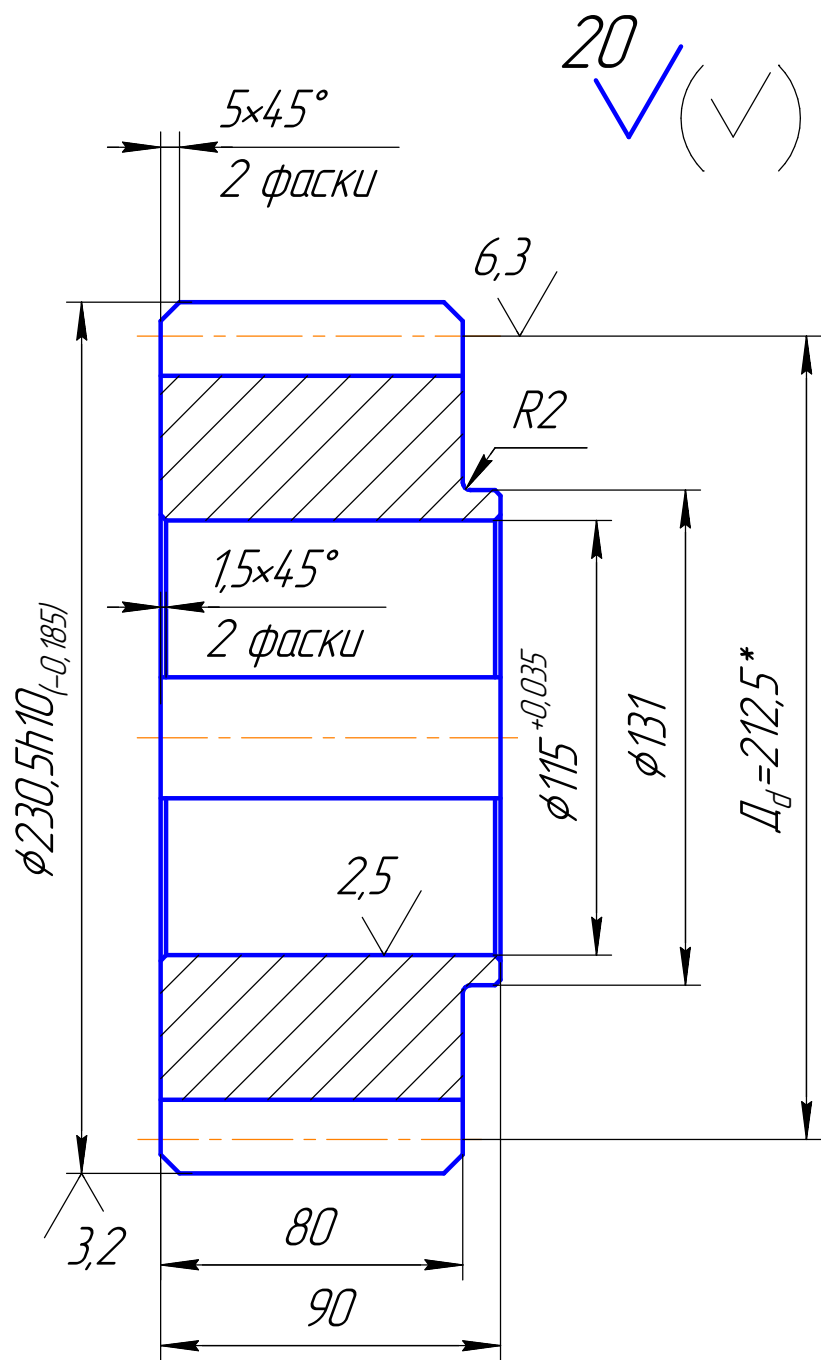
Изм. № подл.	Подп. и дата	Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------



A-A



1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, $\pm IT14/2$.
2. Долбежку шпоночного паза произвести совместно с шестерней (черт. И-01-224) совместив зубья; при установке совместно бурты $\phi 131$ шестерен расположить наружу.
3. Термообработка: цементация с последующей закалкой.
4. Зубья калить ТВЧ HRC=45-50.
5. После долбежки паза парные шестерни не разъединять.
6. * Размеры для справки.



Модуль нормальный	m_n	10
Модуль торцовый	m_t	12,5
Число зубьев	z	17
Угол наклона зубьев	β	$36^\circ 52' 12''$
Направление зубьев	-	правое
Исходный контур	-	ГОСТ 15023-76 (зацепл. Новикова)
Коэффициент смещения исходного контура		0
Степень точности по ГОСТ 1643-56	-	Ст 8-Г
Толщина зубьев по контактным точкам	s_k	12,64
Высота до контактной точки	h_k	5,22
Высота зуба	h	19,5
Допуск на накопленную погрешность окружного шага	δt_s	0,2
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,07
Делительный диаметр	D_d	212,5

Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Бахтерев		
Пров.	Вознюк		
Т.контр.			
Н.контр.			
Утв.	Березин		

ХПТ-32 (№1)

И-01-224А

Шестерня (приводной вал
 $m=11; z=17$)

Лит. Масса Масштаб

15,2 1:2

Лист Листов 1

Сталь 45Х
ГОСТ 4543-71

ООО "ТМК-ИНКОС"

Копировал

Формат А3

И-01-224А
ХПТ-32 (№1)