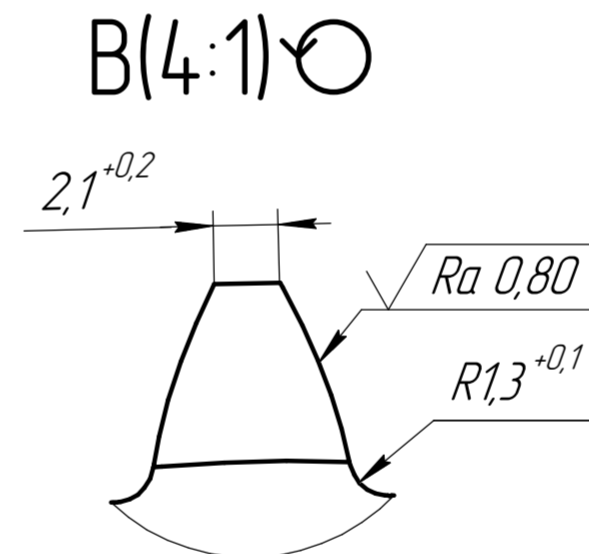
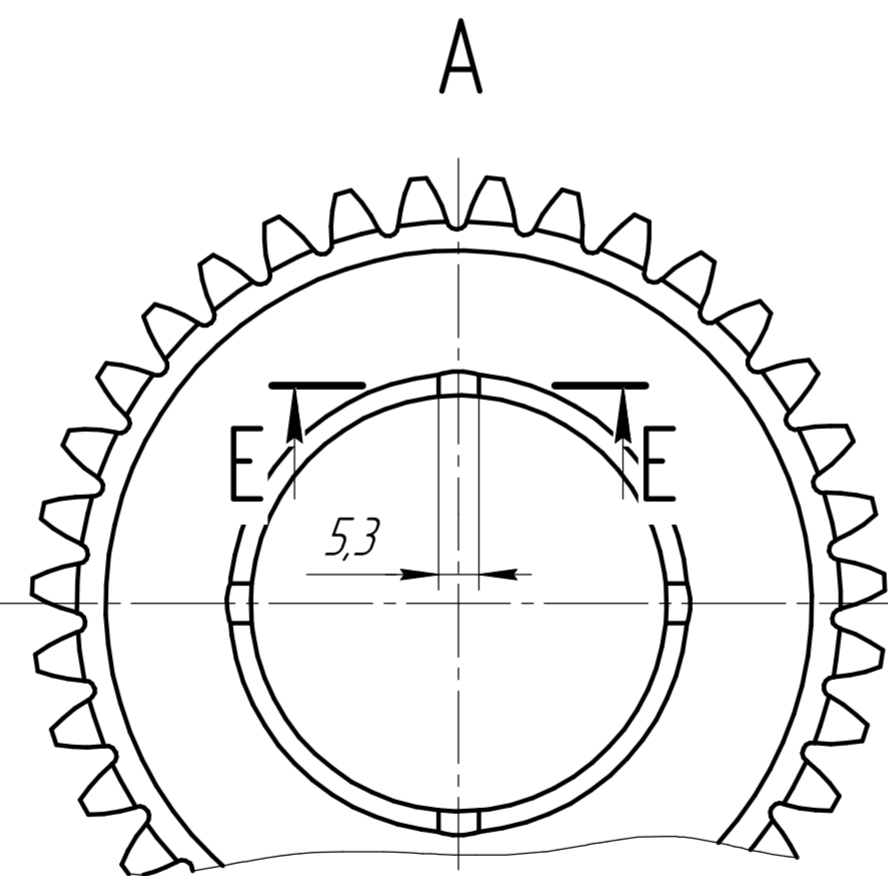
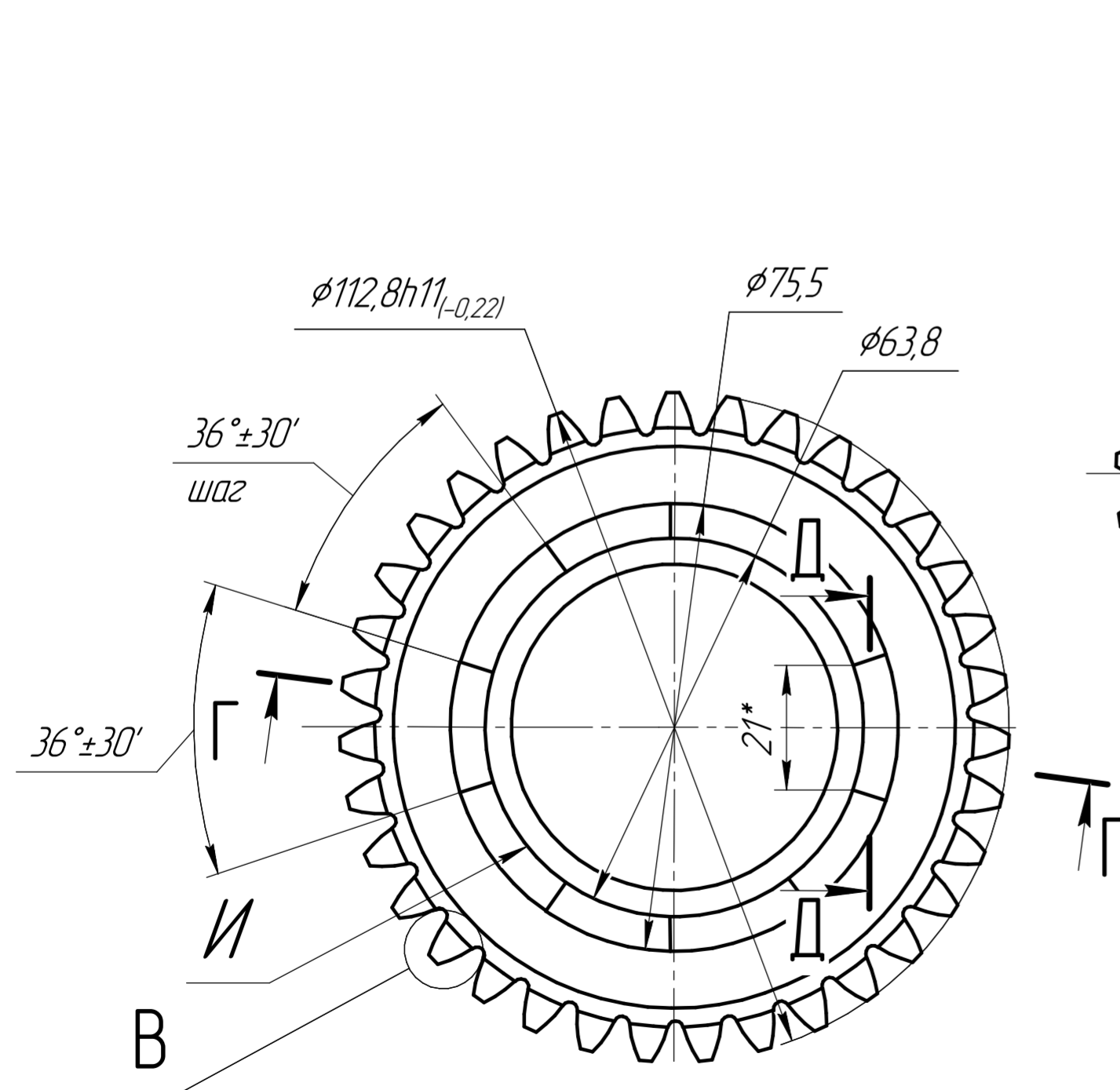
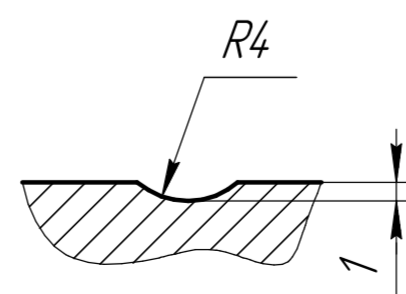


Таблица 1

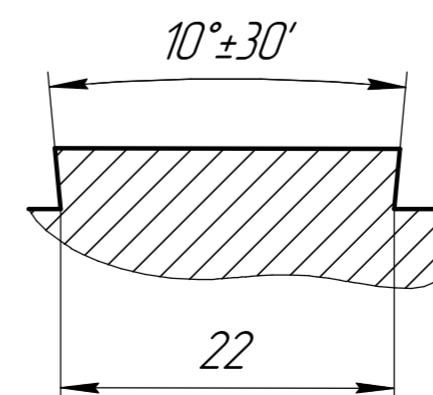
Модуль		$m$	3
Число зубьев		$z$	35
Нормальный исходный контур		–	Нестандартный
Нормальный исходный контур	Угол профиля	$\alpha$	20°
	Коэффициент высоты головки зуба	$h_a^*$	1
	Коэффициент граничной высоты	$h_f^*$	2
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	$\rho_f^*$	0,38
	Коэффициент радиального зазора	$c^*$	0,38
	Коэффициент толщины зуба по делительной прямой	$s^*$	1
Коэффициент смещения		$x$	+0,3685
Длина общей нормали		$W$	4,2081 <sup>-0,07</sup> <sub>-0,14</sub>
Делительный диаметр		$d$	105
Обозначение чертежа сопряжённого зубчатого колеса			



E-E(2,5:1)  
4 месца



Д-Д(2:1)



- 1 Поверхности детали цементировать h (0,5...0,8) мм, твердость 58...62 HRC; (30,0...45,0) HRC сердцевина.
- 2 Допуск непостоянства диаметра поверхности Ж в продольном и поперечном сечениях 0,01 мм.
- 3 Допуск на радиальное биение зубчатого венца относительно поверхности Ж 0,03 мм.
- 4 \* Размер для справок.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H12, h12,  $\pm IT12/2$ .
- 6 Общие допуски по ГОСТ 30893.2-К.
- 7 Кромки по контуру, образующему зубья, скруглить R0,5. Форма поверхности не регламентируется.
- 8 Неуказанные радиусы скруглений 0,2-0,4 мм.
- 9 Острые кромки притупить радиусом 0,2 мм.
- 10 Допускается зарезы от инструмента на поверхности И для обработки диаметра  $\phi 63,8$ .
- 11 Трещины и прижоги на шлифованных поверхностях не допускаются.
- 12 Маркировать гравированием значение модуля (3,00), значение передаточного отношения (2,92). Шрифт ПО-4 ГОСТ 2930-62.

					КП.00010.003					
					Шестерня А124 (z=35, 2.92, 3.00)			Лит.	Масса	Масштаб
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата						0,57	1:1
Разраб.										
Пров.										
Т.контр.								Лист	Листов	1
Н.контр.					Сталь 20ХН3А ГОСТ 2590-06					
Упр.										