

127

137

738

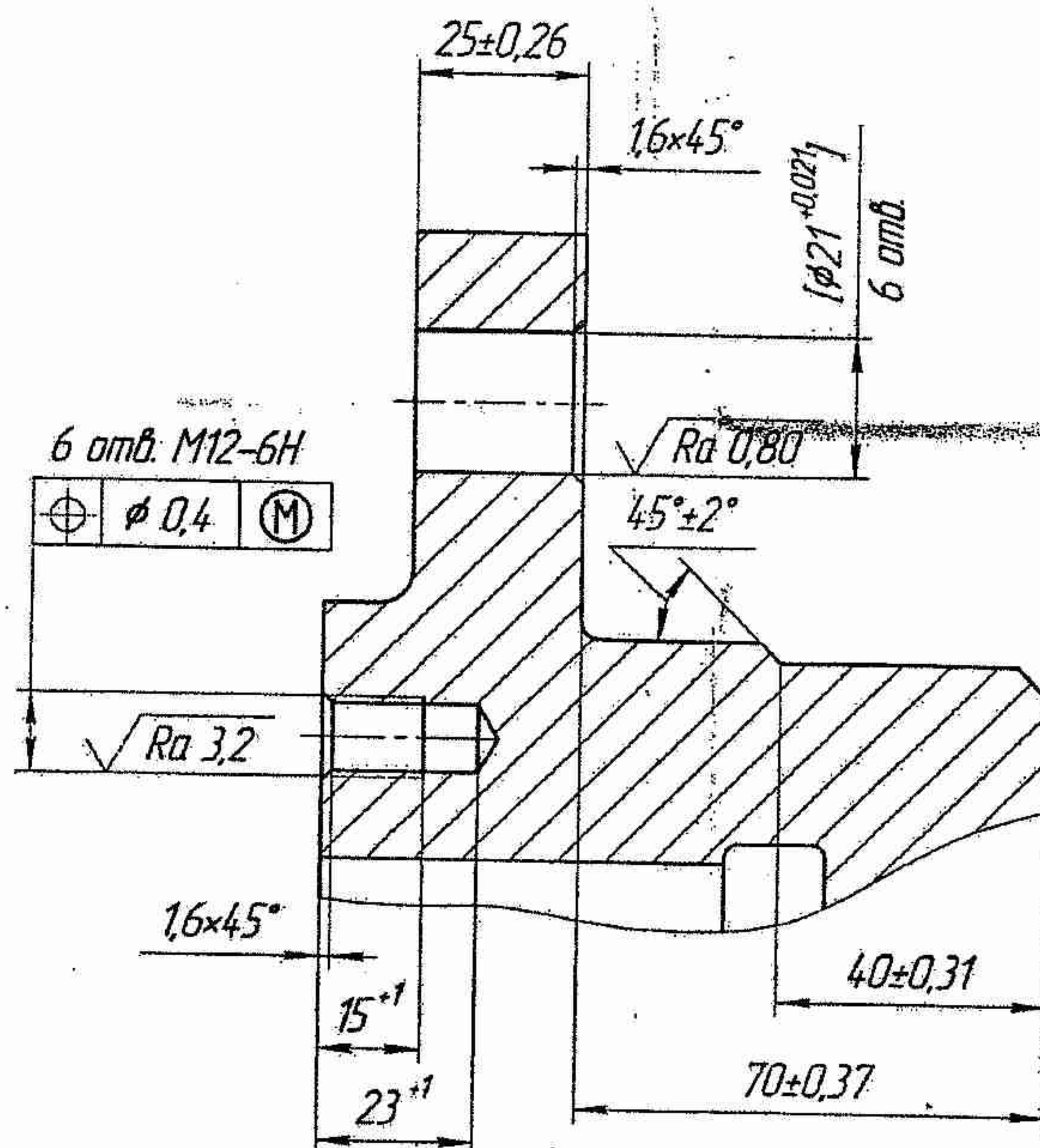
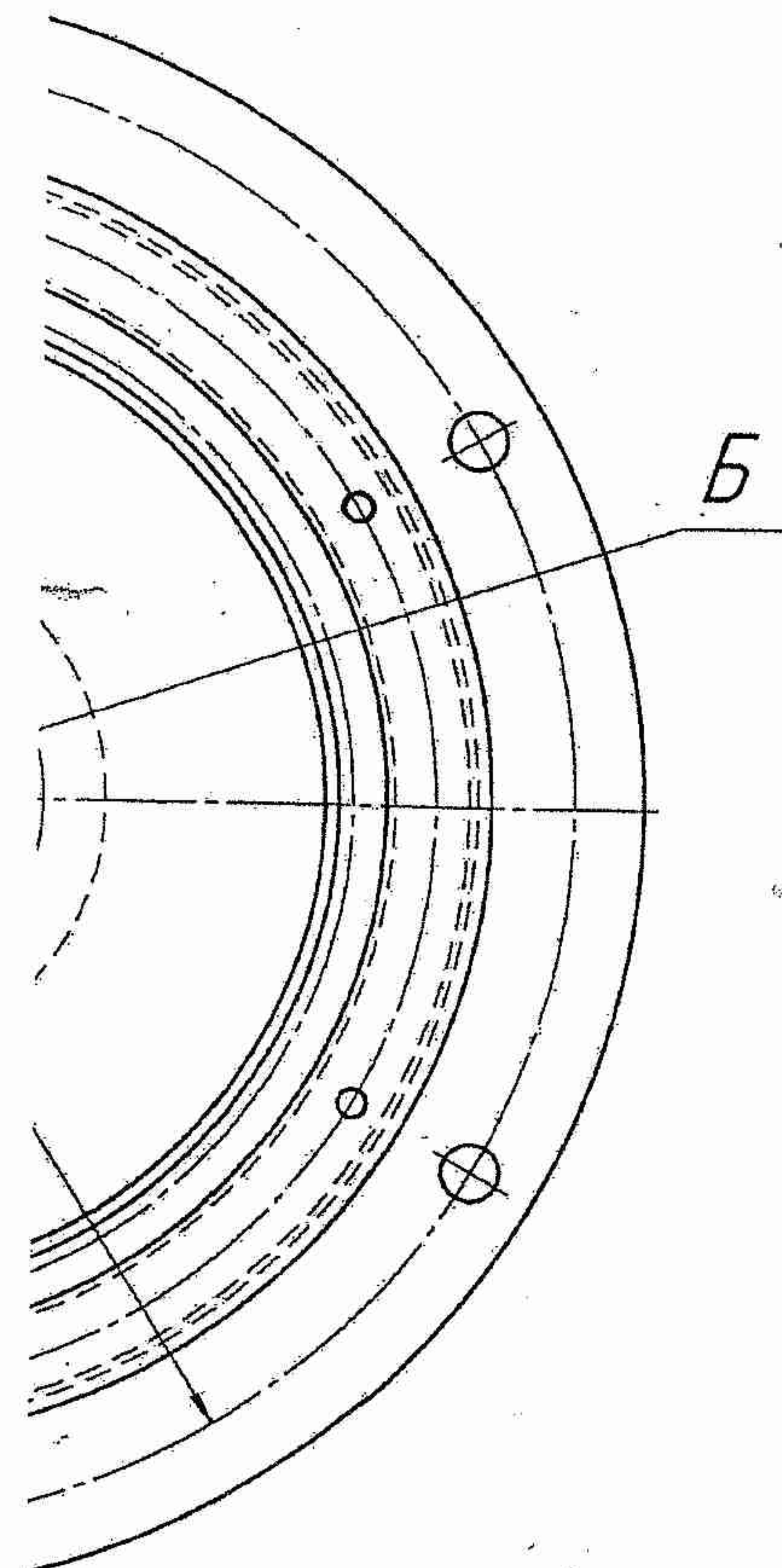
127

20

152

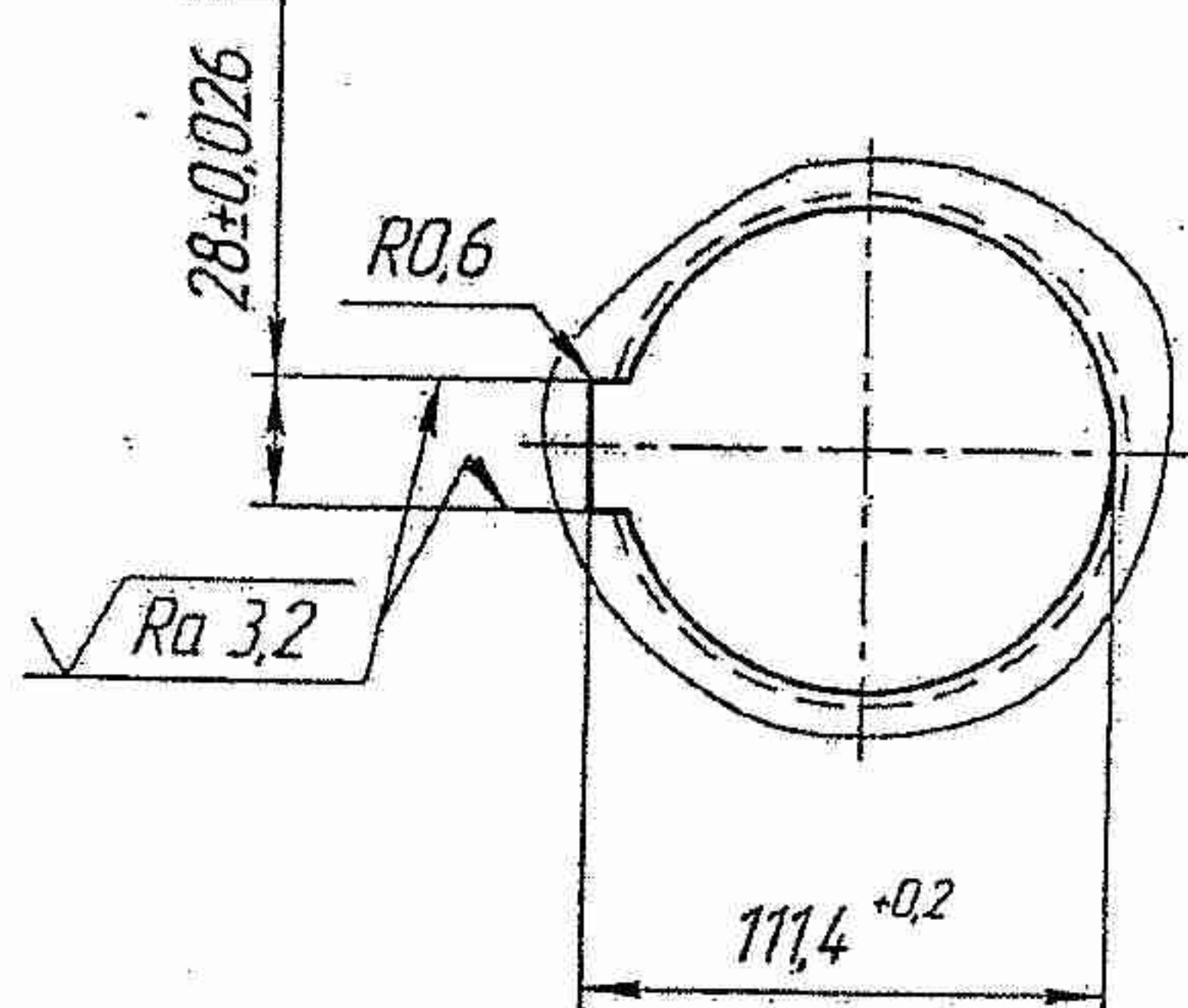
✓ Ra 6,3 (✓)

A-A (1:1)



B (1:2,5)

≡	T 0,1	B
//	0,025	



Половина

1. Гр. II HB 187-229 ГОСТ 8479-70.
2. Зубья h 15...2,0 мм; 35...40 HRC.
3. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с дет. черт. ТД 2206.02.00.01
4. Детали применять совместно.

Модуль	m	10
Число зубьев	z	38
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B
Длина общей нормали	W	138,168 ^{+0,24} _{-0,33}
Допуск на колебание длины общей нормали	F _{vw}	0,04
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	F _i	0,1
За оборот колеса	f _i	0,036
На одном зубе	f _i	0,036
Допуск на радиальное движение зубчатого венца	F _r	0,071
Допуск на погрешность профиля зуба	f _f	0,022
Отклонение основного шага	f _{pt}	±0,025
Делительный диаметр	d	380
Допуск на погрешность направления зуба	F _B	0,016
Радиус развернутости эвольвенты в начале рабочего участка профиля	ρ	43,111
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	ТД 2206.00.00.01	

ИВ.Б.10.00.002			
Изм./Лист	№ док.им.	Подп./Дата	Лит.
Разраб.	Степаненко	С	И
Проб.	Сабченко	С	
Н.контр.	Сабченко	С	
Обойма зубчатая			Масса 120
Сталь 45 ГОСТ 1050-88			Масштаб 1:2,5
Копировал			Лист 1
			Формат А3×3