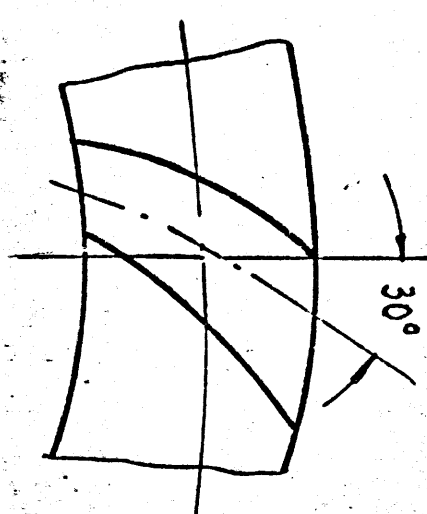


Всё остальное
The rest



1. Forging is to comply with requirements of GOST 8479-57, gr. IV, HB=220÷230
2. Teeth should be case-hardened to a depth of $1,1 \pm 1,5$ mm and hardened to HRC ≥ 50
3. Beating of surfaces „A“ and „B“ with reference to gear center line - not above 0,05 mm.

Модуль морцовый	мз	б
Число зубьев	z	20
Тип зубьев		крупновыпуклые
Угол спиралей зубьев (средний)	β	30°
Направление зубьев		поверх
Исходный контур	Угол профиля в нормальном сечении	20°
	Высота зуба над высотой головки зуба	h h' б.бб
Коэффициент смещения исходного контура	ξ	+0,19
Степень точности по ГОСТ 17585-68	8д	
Толщина зуба по дуге делительной окружности	Sд	10,39
Гарантированный боковой зазор	Сн	0,065
Допуск на накопленную погрешность окружного шага	δ _Σ	0,15
Допуск на разность окружных шагов	δ _ε	0,032
Плановый контакт в передаче	Повышение не менее	50
	По длине не менее	50
Межосевой угол	δ	90°
Показатели зубочерта	Толщина зуба	5д
	Измерительная высота	hн
Диаметр резцовой головки	Дн	228,6
Входной диаметр детали		3-174516

Circular module	ms	
No of teeth	z	
Type of teeth	cin	
Spiral angle of teeth (average)	β	
Direction of teeth	Ri	
Basic outline	Profile angle in normal section	ϕ_n
	Tooth depth	h
Coefficient of basic outline displacement	Addendum	h'
		f_s
Degree of accuracy		E
Arc thickness of tooth at pitch line	s	10
Guaranteed backlash	C_n	0.00
Accumulated error of circular pitch	δt_k	$0.$
Difference between circular pitches	δt	0.00
Contact spot in gearing	Along height, not less than	5
	Along length, not less than	5
Angle between center lines	δ	9
Indications	Thickness of tooth	s_n
of gear	Chordal addendum	h_n
tooth gage		$6.$
Die of cutter head	D_n	20
Engages with part		$3-1$

Защелкивание пробурки:

С подлинником 3-174514 Выпуска 1966

Сберун: *stærjnn*
Забегун: *Winngr-i*

17. XI-68r

К чермету 3-174510	Аргт дмг	3-1745	3	Создано
Шестерня	м: 6. Z: 20	Линера	Вес	Линера
Gear		Letter	Wt	Letter
		Линс I	Линс II	Линс I
		Sheet	Sheet	Sheet
		07K	337H	07K