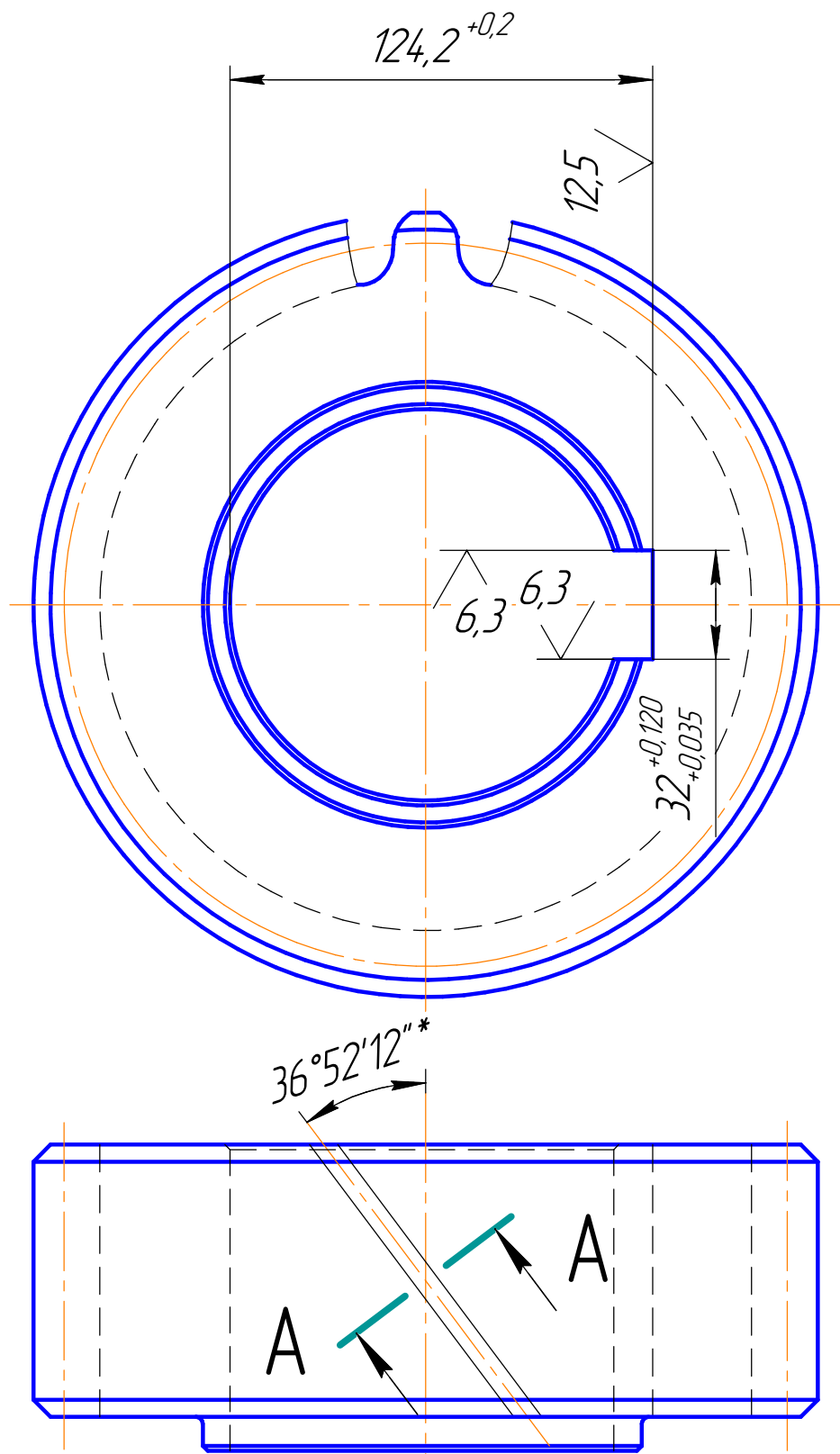
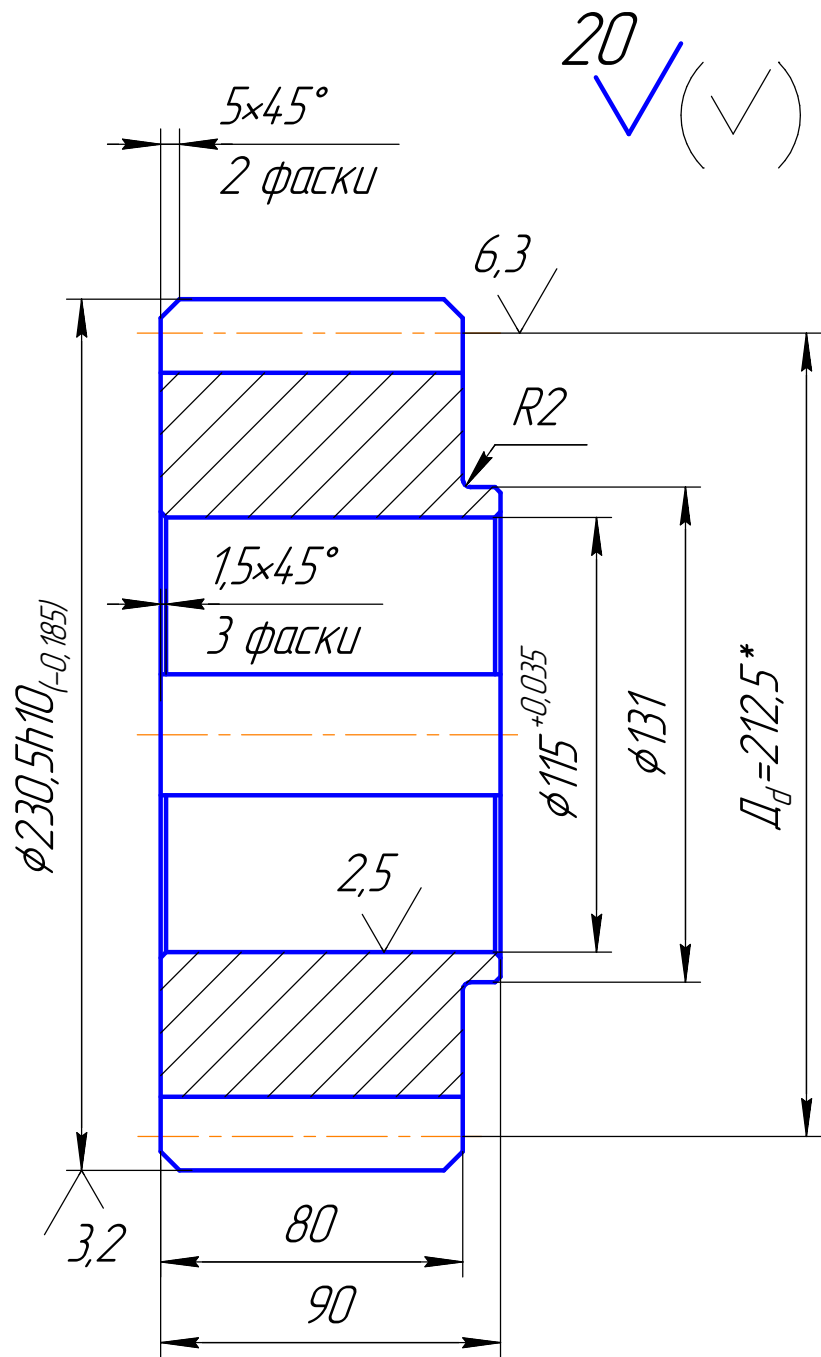
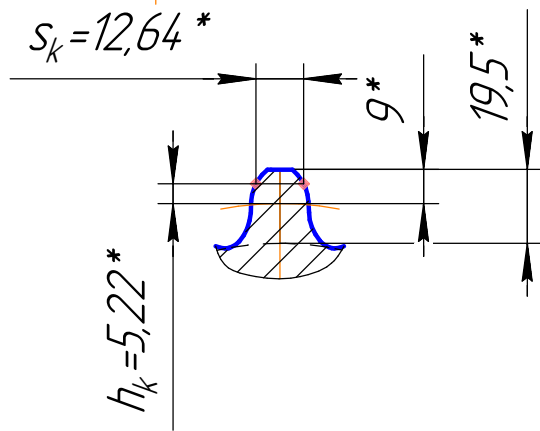


Справ. №	Перв. примен.
----------	---------------

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



A-A



Модуль нормальный	$m_n$	10
Модуль торцовый	$m_t$	12,5
Число зубьев	$z$	17
Угол наклона зубьев	$\beta$	$36^\circ 52' 12''$
Направление зубьев	-	левое
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	$\delta t_s$	0,2
Допуск на разность окружных шагов	$\delta t$	0,07
Делительный диаметр	$D_d$	212,5

1. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14,  $\pm IT14/2$ .
2. Расточку отв.  $\phi 115^{+0,035}$ ; долбежку шпоночного паза произвести совместно с шестерней (черт. И-01-224А) совместив зубья; при установке совместно бурты  $\phi 131$  шестерен расположить наружу.
3. Термообработка: цементация с последующей закалкой.
4. Зубья каливать ТВЧ HRC=45-50.
5. После долбежки паза парные шестерни не разъединять.
6. \* Размеры для справки.

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

ХПТ-32 (№1)

И-01-224

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

Лит.	Масса	Масштаб
	15,2	1:2
Лист	Листов	1

Сталь 45Х  
ГОСТ 4543-71

ООО "ТМК-ИНОКС"

Копировал

Формат А3

ХПТ-32 (№1)

И-01-224