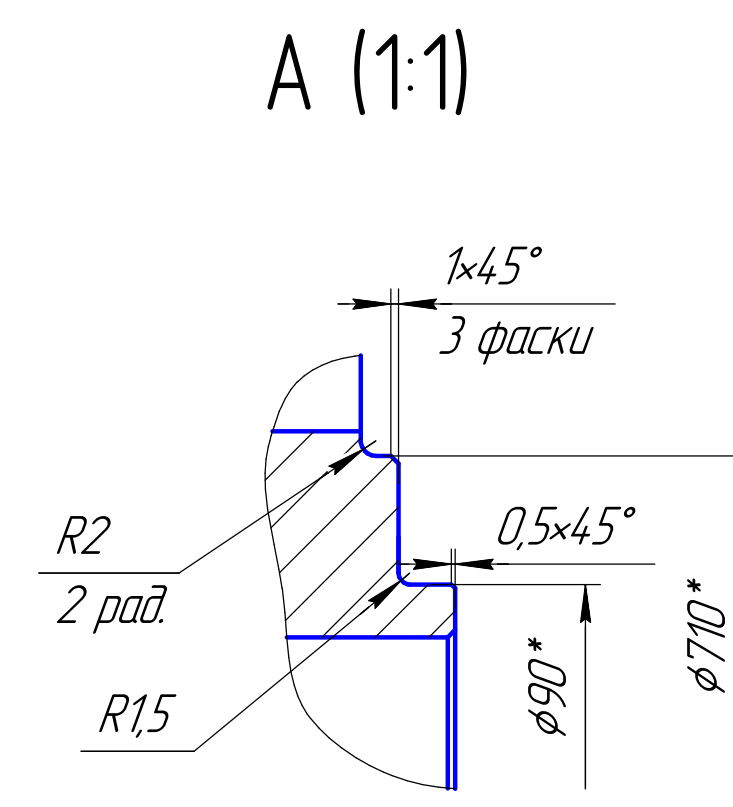
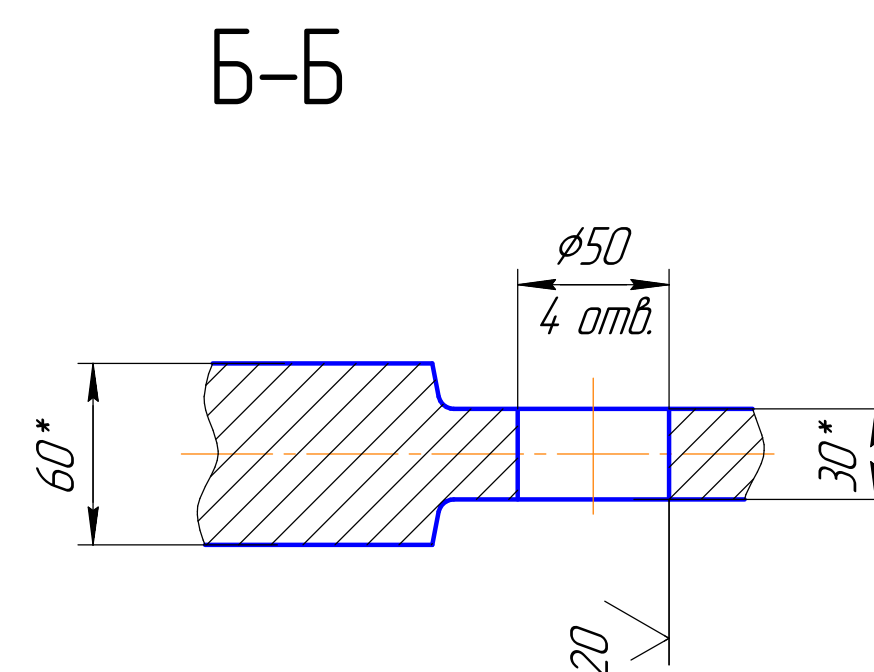
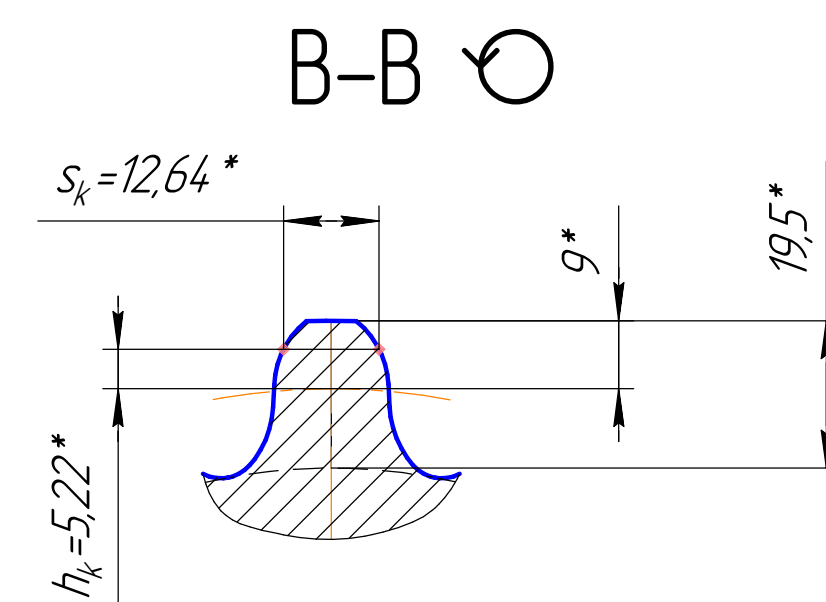


Модуль нормальный	$m$	10
Модуль торцовый	$m_t$	12,5
Число зубьев	$z$	59
Угол наклона зубьев	$\beta$	$36^{\circ}52'12''$
Направление зубьев	–	правое
Исходный контур	–	ГОСТ 15023–76 (защел. Нодыкова)
Коэффициент смещения исходного контура		0
Степень точности по ГОСТ 1643–56	–	Ст 8–Г
Толщина зубьев по кан- тактным точкам	$S_k$	12,64
Высота до контактной точки	$h_k$	5,22
Высота зуба	$h$	19,5
Допуск на накопленную погрешность окружного шага	$\delta f_z$	0,22
Допуск на разность окружных шагов	$\delta t$	0,075
Делительный диаметр	$D_d$	737,5

1. \* Размеры для справок.
2. Неуказанные радиусы скруглений R=5 мм.
3. Необработанные поверхности тщательно очистить от формовочной земли пригара.
4. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ± IT14/2.
5. Расточку диаметров, долбежку шлицовочного паза произвести совместно с колесом (черт. И-01-225А) совместив зубья, расположив колеса буртами Ø90 наружу. После расточки и долбежки парные колеса не разъединять.
6. Неуказанная шероховатость обработанных фасок и радиусов Ra 20.
7. Термообработка: цементация с последующей закалкой.
8. Зубья калибры ТВЧ HRC=45-50.



				X/TT-32 (№1)	И-01-225		
Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Колесо зубчатое правое (m=10; z=59)	Лист	Масса	Машиной
Разработ.	Бухартерев					250,0	1,25
Проб.	Возник						
Генпрот.							
Нконтр.				Сталь 40Х/1	Лист	Листов	1
Удл.	Бережин			ГОСТ 977-88			ООО "ТМК-ИНКОС"