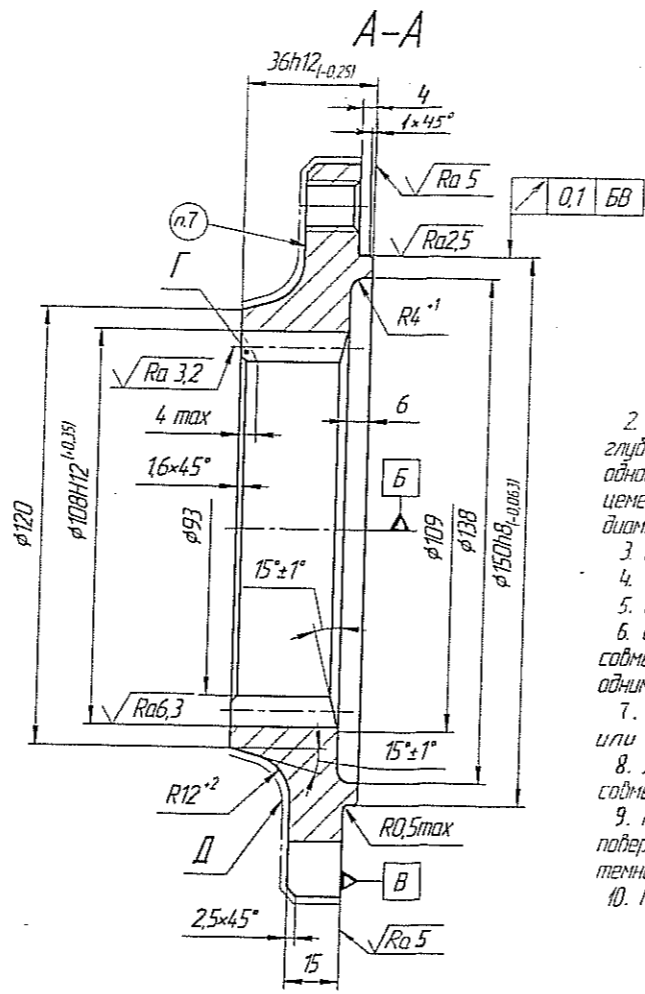
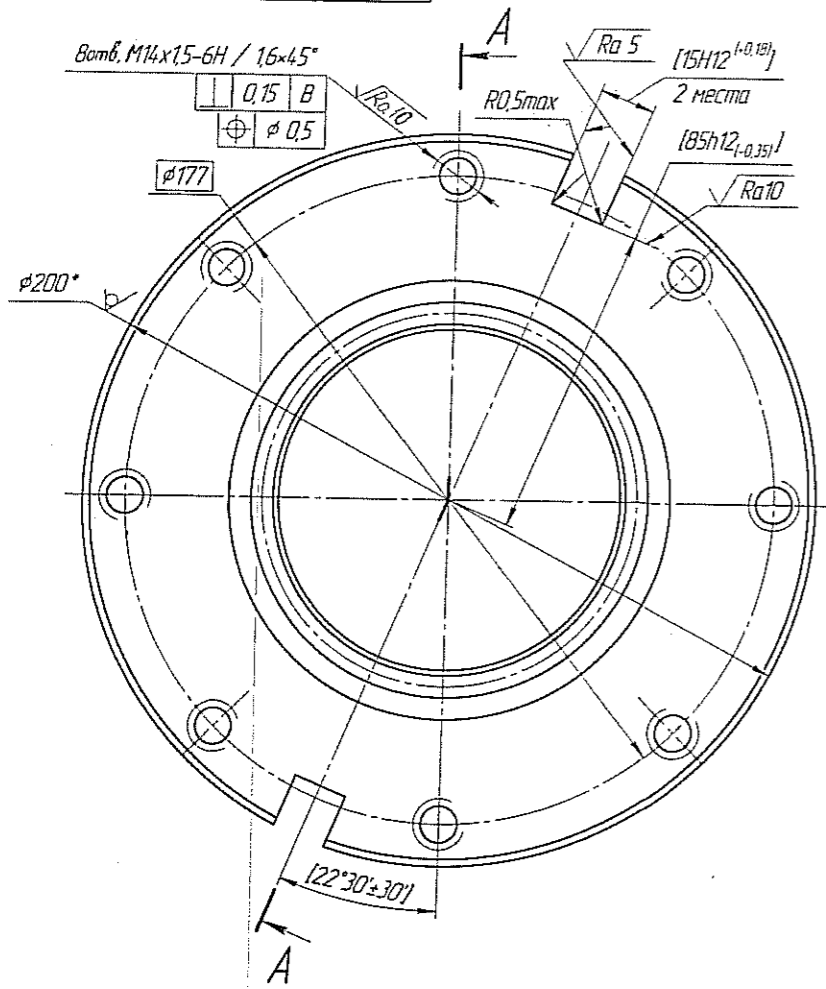


М.К. / Проект А.В. / 01000-В
 М.К. / Проект А.В. / 01000-В
 М.К. / Проект А.В. / 01000-В
 М.К. / Проект А.В. / 01000-В



Ø200x50 - 1 ш.г.

√Ra20 (✓)

Модуль		m	55
Число зубьев		z	18
Угол профиля зуба		α	20°
Коэффициент	голова	h*	0.545
	ножки	h**	0.888
Высота головки зуба		h ₁	20
Высота ножки зуба		h ₂	3.15
Коэффициент смещения исходного контура		x	0
Величина обшей нормали		w	4.1978 ^{+0.0010} _{-0.0010}
Целительный диаметр		d	99
Обозначение чертежа сопрягаемой детали		-	45018-3

2. Проверку твердости производить на торце детали. Проверку глубины цементации и твердости сердцевины производить на одном из зубьев на срезе Г. Для повторной проверки глубины цементации и твердости сердцевины производить заточку на диаметрально противоположном зубе.
3. Материал - заменитель сталь 20ХНЗА ГОСТ 4543-2016.
4. *Размер для справок.
5. Неуказанные пред. откл. размеров: Н14, h14, ±IT14/2.
6. Обработку по размерам в квадратных скобках производить совместно с муфтой ведущей 534.01003-В. Детали обозначать одним порядковым номером и применять совместно.
7. Острые кромки по торцевому контуру зубьев скруглить R1мм или притупить фаской 0,6x45°.
8. Детали маркировать одним порядковым номером и совместно. Шрифт 3.5 тип Б ГОСТ 2.304-81.
9. Покрытие: Хим. Фос. хр. или Хим. Окс. ТТ по ГОСТ 5 поверхн. Д. грунтровка ФЛ-03К ГОСТ 9109-84 И, эмаль темно-серая ГОСТ 14 923-78(2) IV.У2.
10. Маркировать обозначение изделия на бирке.

1. Зубья цементировать h 11,16 мм 56,63 HRC. Допускается цементация всей детали. Твердость сердцевины (ядра) 25,45 HRC. Резкий переход от цементованного слоя к сердцевине (ядру) не допускается.

муфта веромал
 № 18