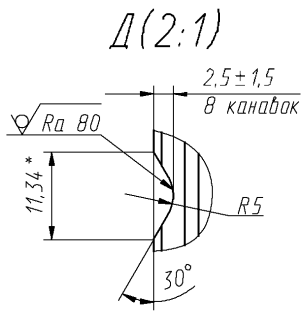
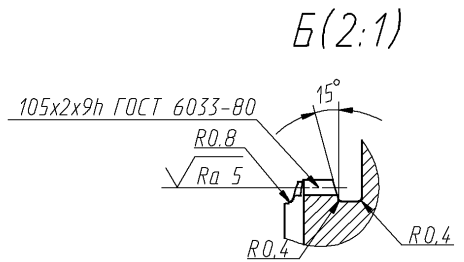
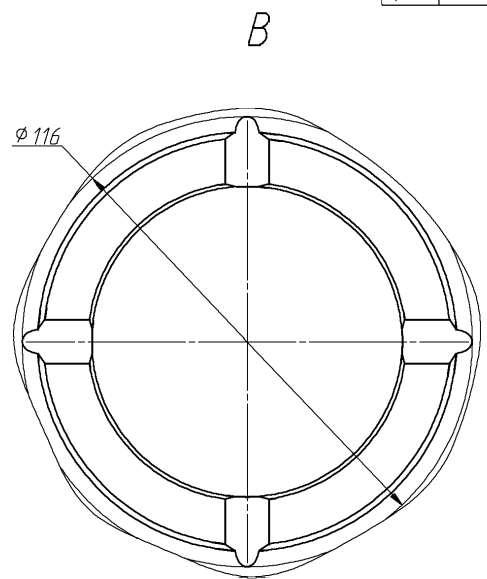
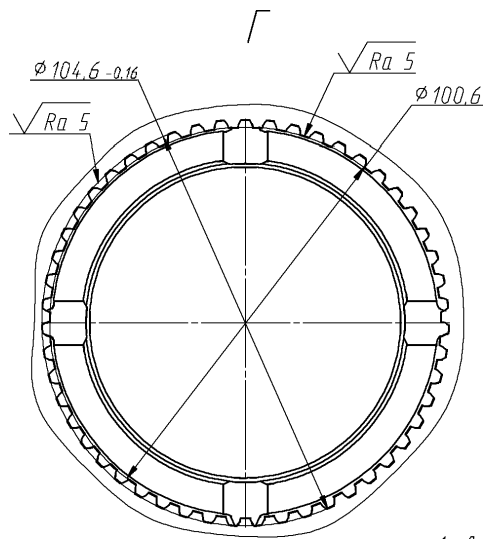
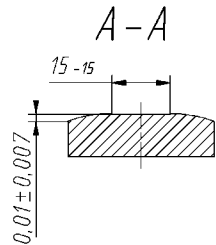
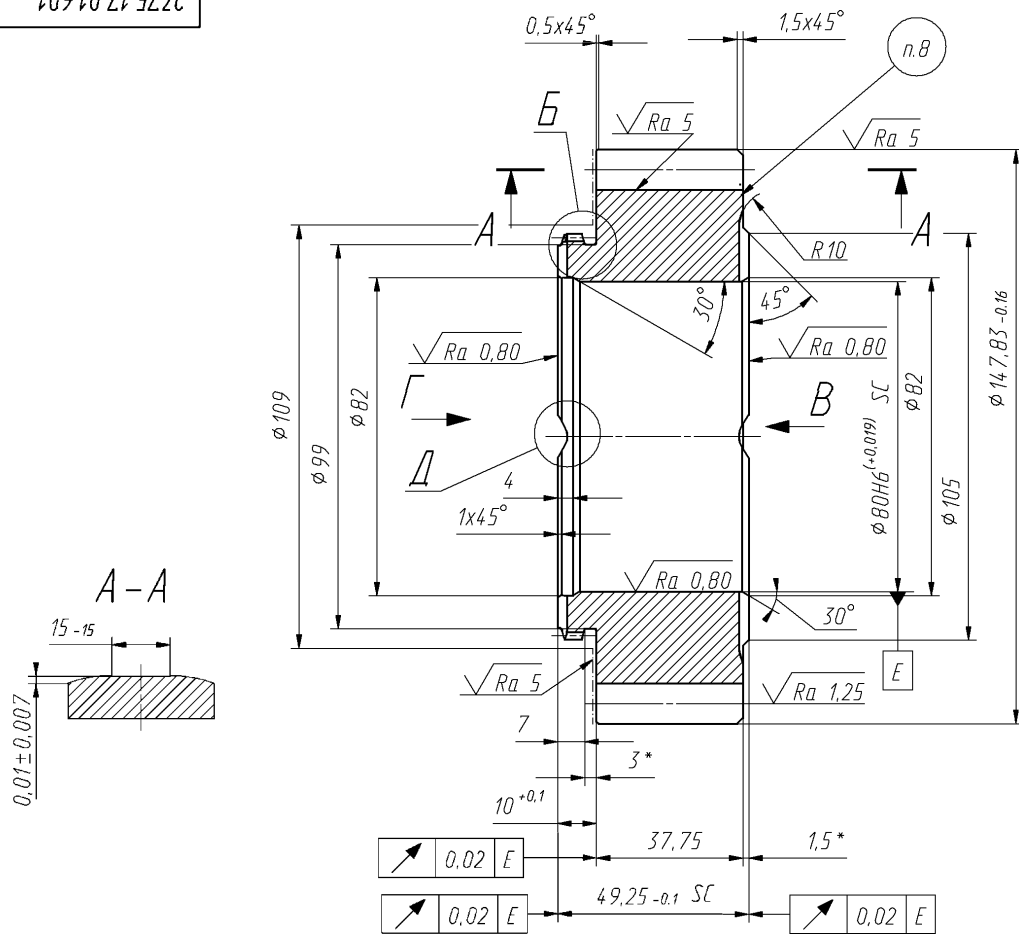


2375.17.01.601

$\sqrt{Ra\ 20(\checkmark)}$



Модуль	m	4.23	
Число зубьев	z	31	
Угол наклона	β	18	
Направление линии зуба	-	левое	
Нормальный исходный контур	Угол профиля	α	20
	Коэффициент высоты головки	h [*] _a	1
	Коэффициент граничной высоты	h [*]	2,0
	Коэффициент радиуса кривизны переходной кривой	ρ [*] _i	0,38
	Коэффициент радиального зазора	c [*]	0,35
Коэффициент смещения	x	+0,1622	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	7-B	
Размер по роликам	M	148,629 ^{-0,143} _{-0,324}	
Диаметр ролика	-	7,1438	
Делительный диаметр	d	137,986	
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	-	2375.17.01.606	

1. Допускается изготавливать из материала 20NiCrMo2-2 (1.6523) DIN EN 10084.
2. Цементировать h 1,2...1,7 мм, 58...63 HRC. Сердцевина зубьев 35...45 HRC. SC
3. * Размеры для справок.
4. ** Размеры обеспечить инструментом.
5. Общие допуски ГОСТ 30893.2 - ТК.
6. Торцевые и продольные кромки зуба притупить радиусом или фаской 0,5 мм.
7. Контролировать шлифованные поверхности зубьев на отсутствие микротрещин.
8. Маркировать по СТО 70658126-7549-2014.
9. Покрытие 'Parco Lubrite' 0,004...0,01 мм.
10. SC - важная характеристика изделия.
11. Взаимное расположение канавок по видам B, Г и шлицев - любое.
12. Остальные технические требования, правила приемки, методы испытаний, транспортирование и хранение - по СТО 70658126-7549-2014.

2375.17.01.601								
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шестерня	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Проб	Т.контр.	Нач.отд.	И.контр.		Лист	3,254	1:1
Этб.						Лист		Листов 1
Сталь 20ХГНМ ГОСТ 4543-2016								
Формат А2								

Перв. протек. Справ. № Подп. и дата Инв. № док. Подп. и дата Взам Инв. № Подп. и дата Имя, № док. Подп. и дата