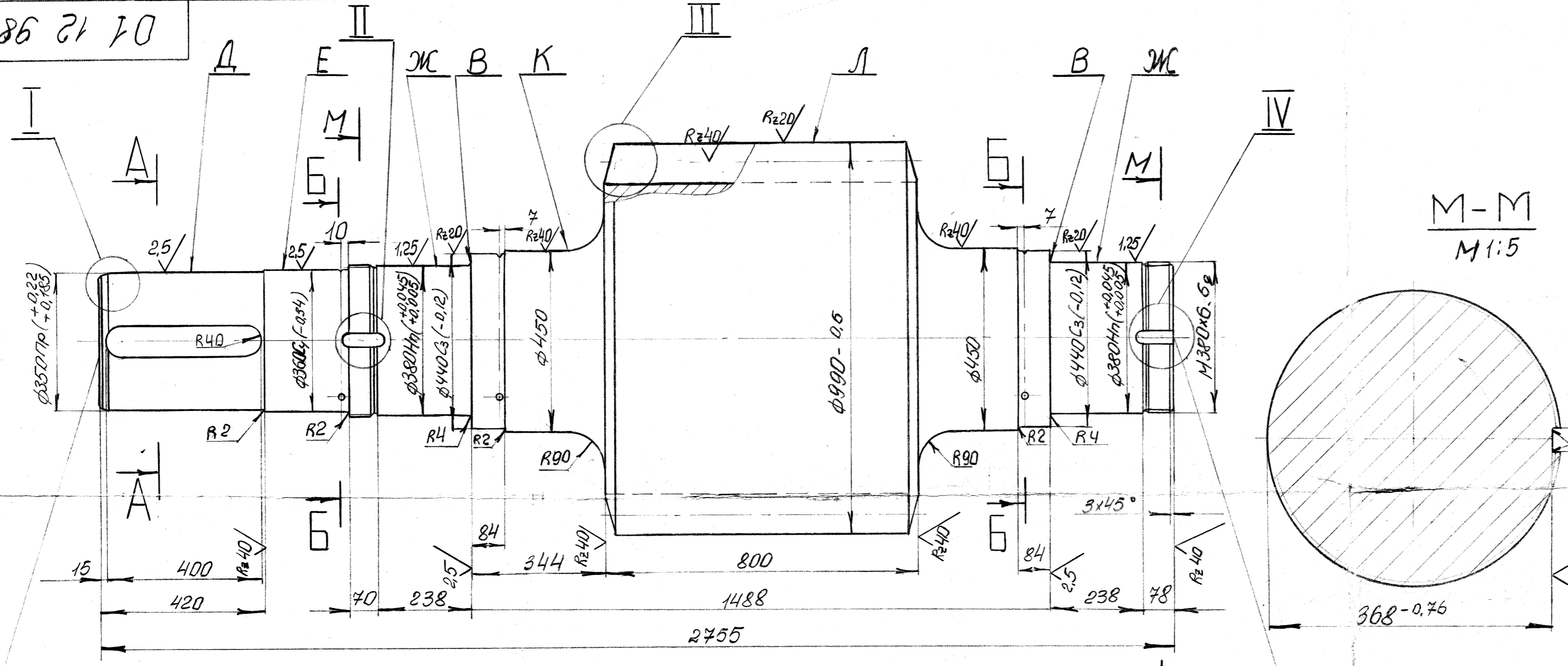
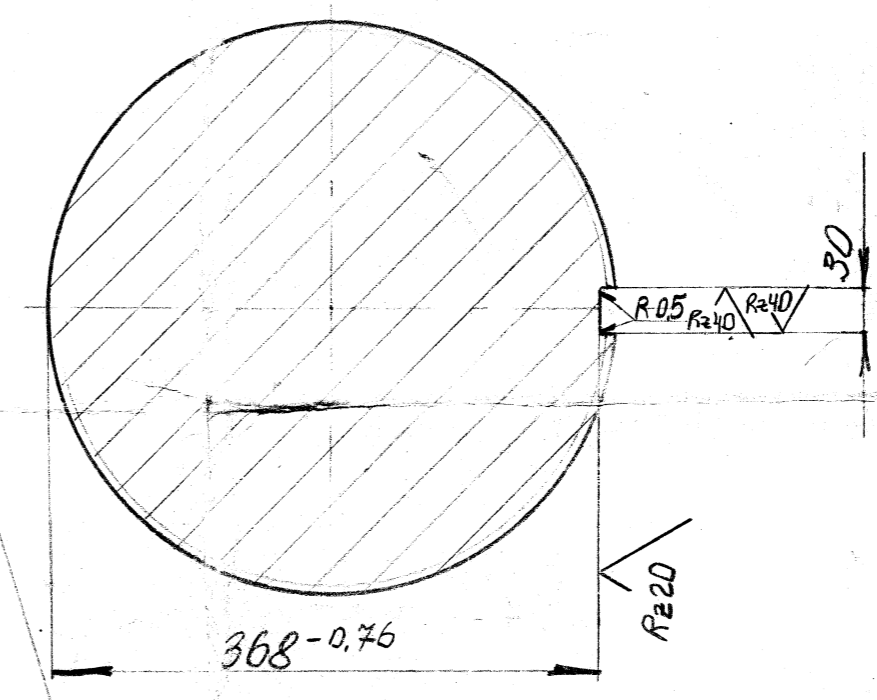


886 21 10

Rz80/ (✓)



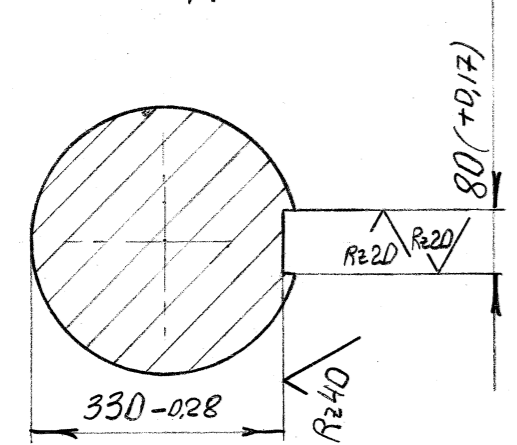
M-M  
M 1:5



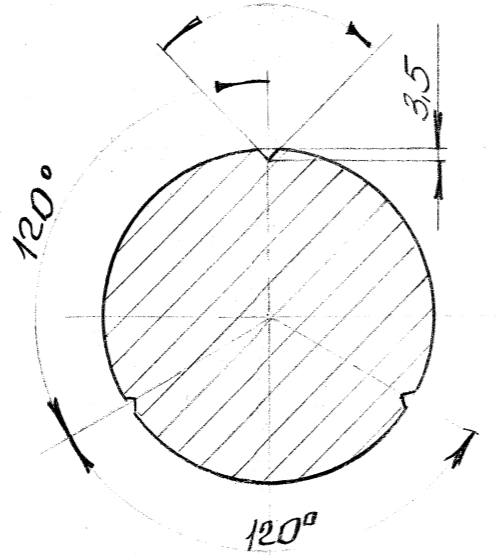
2 отверстия центровые  
F M 48 ГОСТ 14034-74

Маркировка  
m=45, z=20.

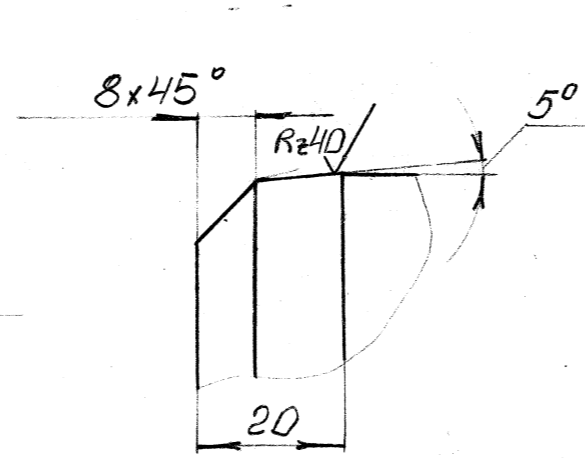
A-A  
M 1:10



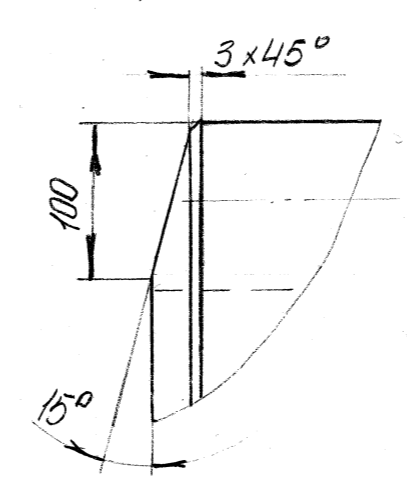
B-B  
M 1:10  
90°



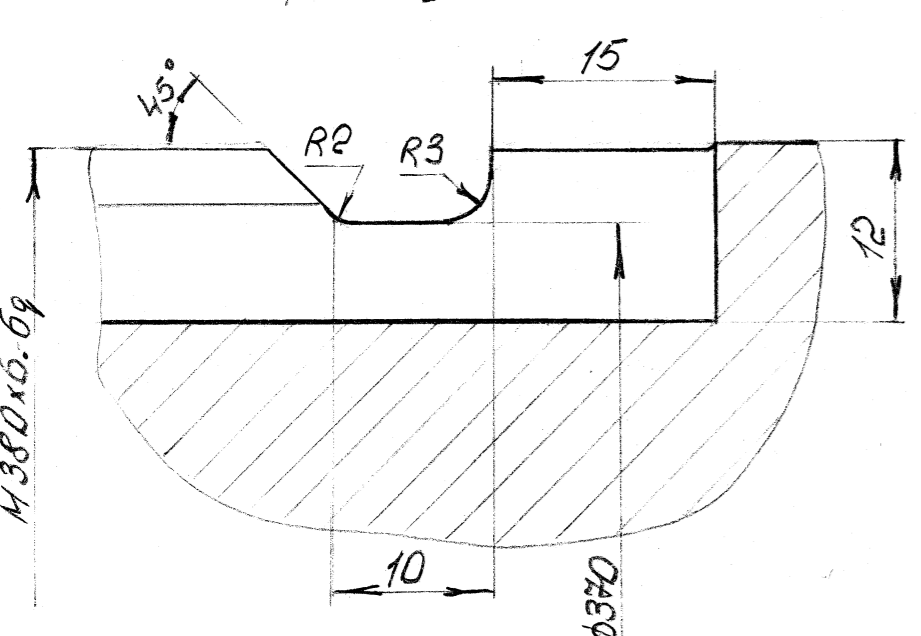
I-I  
M 1:1



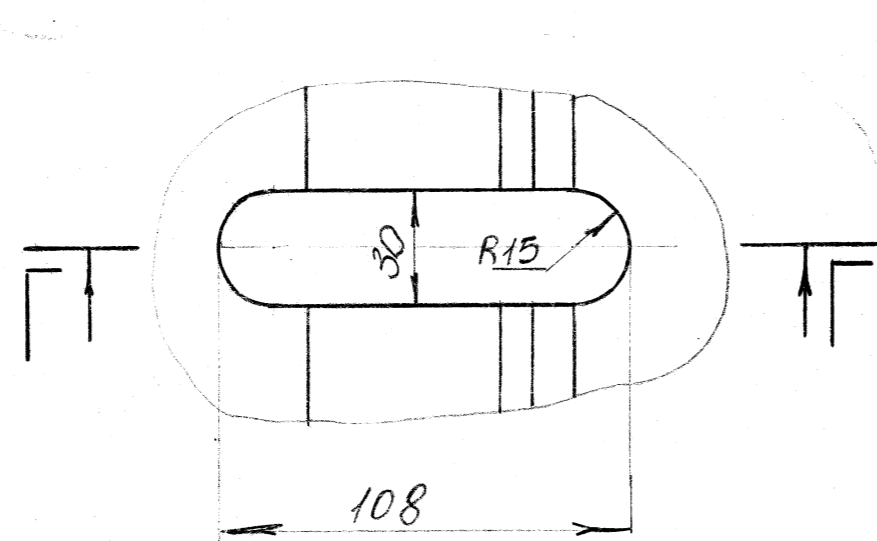
III  
M 1:5



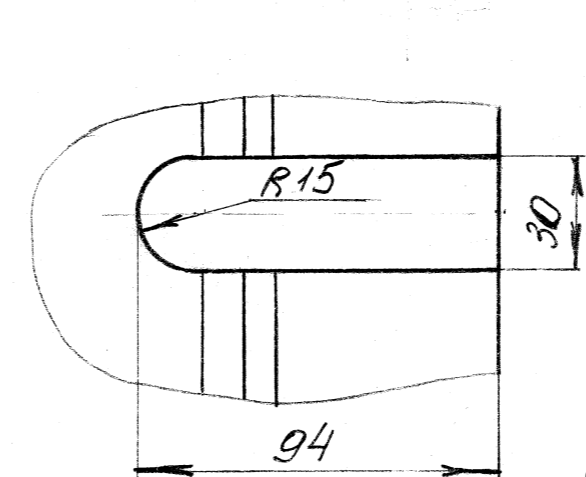
G-G  
M 2:1



II  
M 1:2

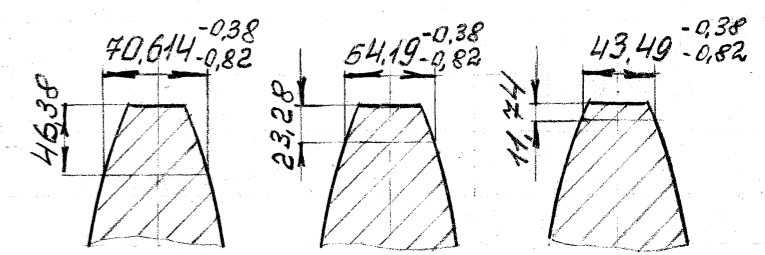


IV  
M 1:2



Модуль	m	45
Число зубьев	z	20
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения исходного контура	x	0
Степень точности по ГОСТ 1643-72		9-B
Длина общей нормали	L	344,72
Допуск на колебание длины общей нормали	ΔL	0,26
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	F <sub>r</sub>	0,3
Предельное отклонение осевого шага	Δm <sub>o</sub>	±0,17
Допуск на разность окружных шагов	Δf <sub>t</sub>	0,19
Допуск на направление зуба	f <sub>βo</sub>	0,08
Диаметр делительной окружности	d <sub>o</sub>	900

Размеры толщины зубьев в нормальном сечении.



1. Твердость Hв 150...197.
2. Радиальное биение поверхностей Д, Е, К и Л относительно поверхности Ж не более 0,1 мм.
3. Торцевое биение поверхности В относительно поверхности Ж не более 0,1 мм.
4. Биение поверхностей Ж относительно друг друга не более 0,05 мм.
5. Перекос оси шпоночного паза относительно оси вала не более 0,3 мм.
6. Заверловку под установочные винты (см. Б-Б) произвести при сборке.
7. Рабочую поверхность зубьев подвергнуть закалке на твердость HRC ≥ 40.
8. Диаметр под резьбу выполнять по ф380h<sub>9</sub>(-0,19).
9. При замере толщины зуба учитывать фактический наружный диаметр.
10. Продольные кромки и острые кромки по профилю зуба притупить фаской 3x45°.

Примечание: Данный чертеж разработан взамен чертежа № 4310.06.001.3-00 «Волноцелман!»

Изм. К-во	Исполн.	Подп.	Дата	01/27	17/17	Вал-шестерня. подвенцовая	5890.1:10	лист 1 из 1
Разраб.	В.И.Скопцова	В.И.Скопцова	09.02.78					
Провер.	Зорин	Зорин						
Т.контр.	Нач. отд. И.Кимов							
И.контр.						Сталь 50 ГОСТ 1050-74	КО ПНЗ	

Лист № 11 из 11. Подп. и дата. 11.988