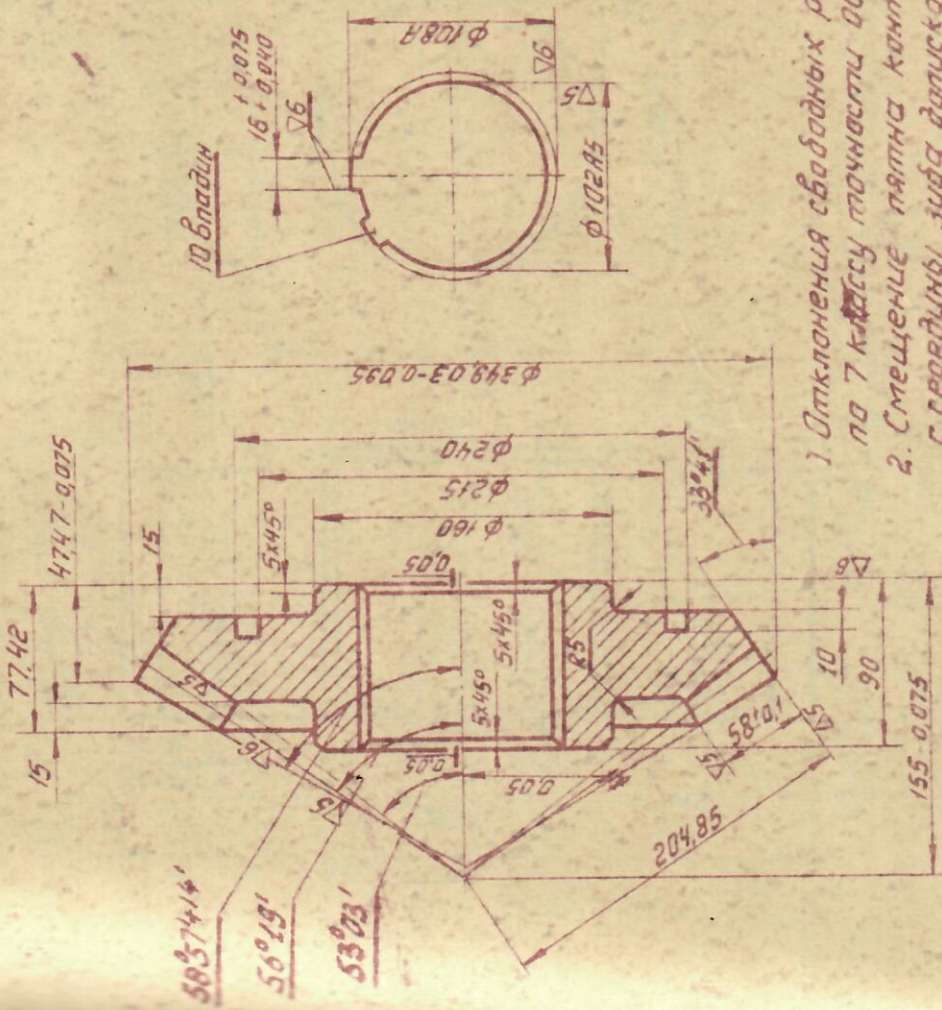


Д4 асталбное



1. Отклонения свободных размеров по 7 классу точности ГОСТ 1010.

2. Смещение пятна контакта с середины зуба допускается

только к вершине делительного конуса

3. Острые кромки на торцах зубьев пригнать фаской  $\Delta 45^\circ$ .

4. Для проверки твердости на одном зубе са стороны малога основания конуса допускается площадь шириной 3мм.

Модуль тарцовый	ms	10,33
Число зубьев	Z	33
Тип зубьев		— круговые
Угол спиралей зубьев средний	Вер	35°
Направление зубьев		— правое
Исходный профиль	da	20°
Высота головки зуба	h'	7,33
Высота зуба	h	19
Номинальная толщ. на зубьев по дуге делительной окружности	Sd	14,89
Степень точности по ГОСТ 1758-56		— 7-7-x
Толщина зубьев по хорде с учетом погрешности базы измеренная	Sx	11,637-0,04
Измерительная база	hm	7,247
Бюкне зубчатого венца	F <sub>o</sub>	0,08
Погрешность обката в секунду	S <sub>фс</sub>	58
Допуск на разность средних окружных ш. зуб	St	0,034
Пятно по высоте	%	40
контакта по длине	%	40
Рабочая сторона зубьев		вогнутая
Размеры резцов гильбы	Ди	457,2
Метод нарезания	№	7 1/2
Защелляется с деталью №	односторонний односторонний	25.21.208
		25.30.227

№ п/п.	№ детали по чертежам завода	забодской № детали
--------	-----------------------------	--------------------

32	23	25.30.2016
----	----	------------