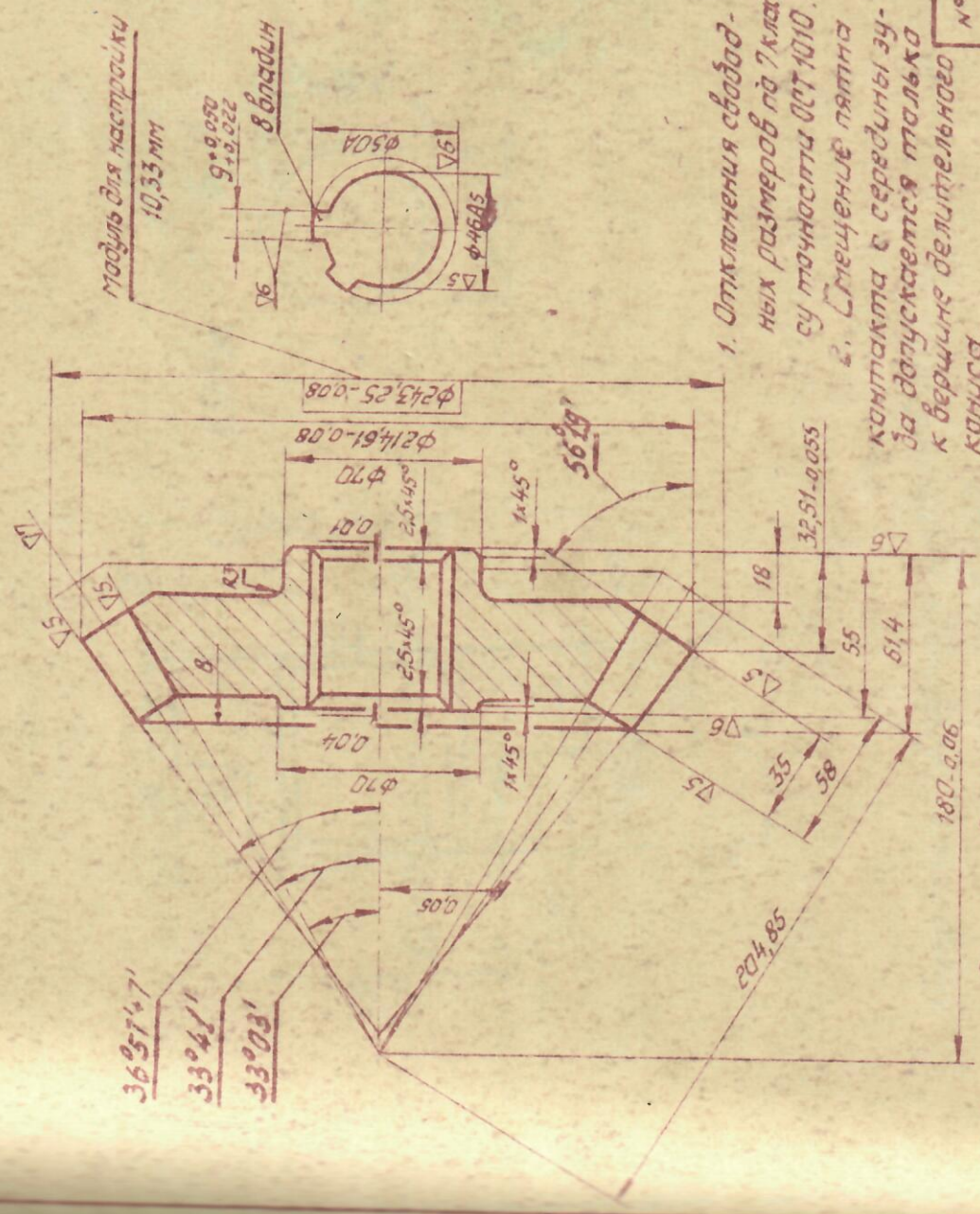


Д4 остальное



1. Отклонения свободных размеров по 7 классу точности ГОСТ 1010.
2. Смещение пятна контакта с середины зуба допускается только к вершине делительного кануса.

3. Для проверки твердости на 1 зубе со стараны малага алмаз допускается площадка шириной 3 мм.

4. Острые кромки на торцах зубьев притупить фаской 1x45°.

| | | |
|---|-----------------------------------|--------------------|
| Модуль торцовый | ms | 9,13 |
| Число зубьев | Z | 22 |
| Тип зубьев | | Крутые |
| Угол спиралей зубьев средний | Bcp | 35° |
| Направление зубьев | | Левое |
| Исходный шаг | da | 20° |
| Высота головки зуба | h' | 8,49 |
| Высота зуба | h | 16,8 |
| Нормальная толщина зубьев по модулю делителя по окружности | S _n | 15,512 |
| Степень точности по ГОСТ 1758-56 | | Ст. 7-А |
| Толщина зубьев по хорде с учетом неравномерности боя, ЦМРВЕНА | S _н ASX | 12,036 ± 0,04 |
| Измерительная высота | h _и | 8,414 |
| Биение зубчатого венца | F _α | 0,07 |
| Порешность обката в сек | δφ _к | 70 |
| Допуск на разность средних окружных шагов | δct | 0,027 |
| Пятно по высоте | % | 40 |
| Контакт по длине | % | 10 |
| Разная старона зубьев | выпуклая | |
| Размеры диаметр | Ди | 45,7, 2 |
| резубов | № | 7 1/2 |
| головки | содержимый односторонний | |
| Метод нарезания | 25.30.201Б | |
| защелкивается с деталью № | | |
| № п/л | № детали по чертежам производства | Заводской № детали |
| 34 | 26 | 25.30.227 |