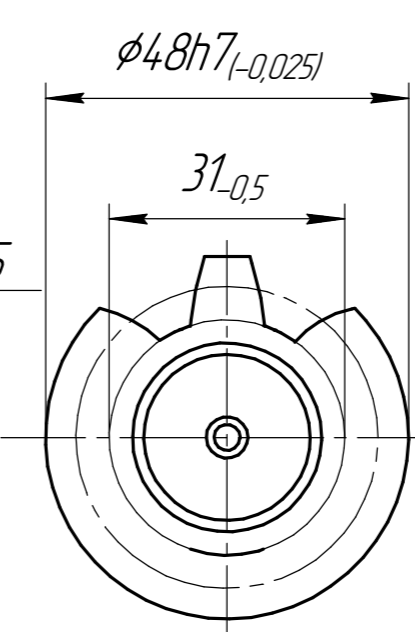
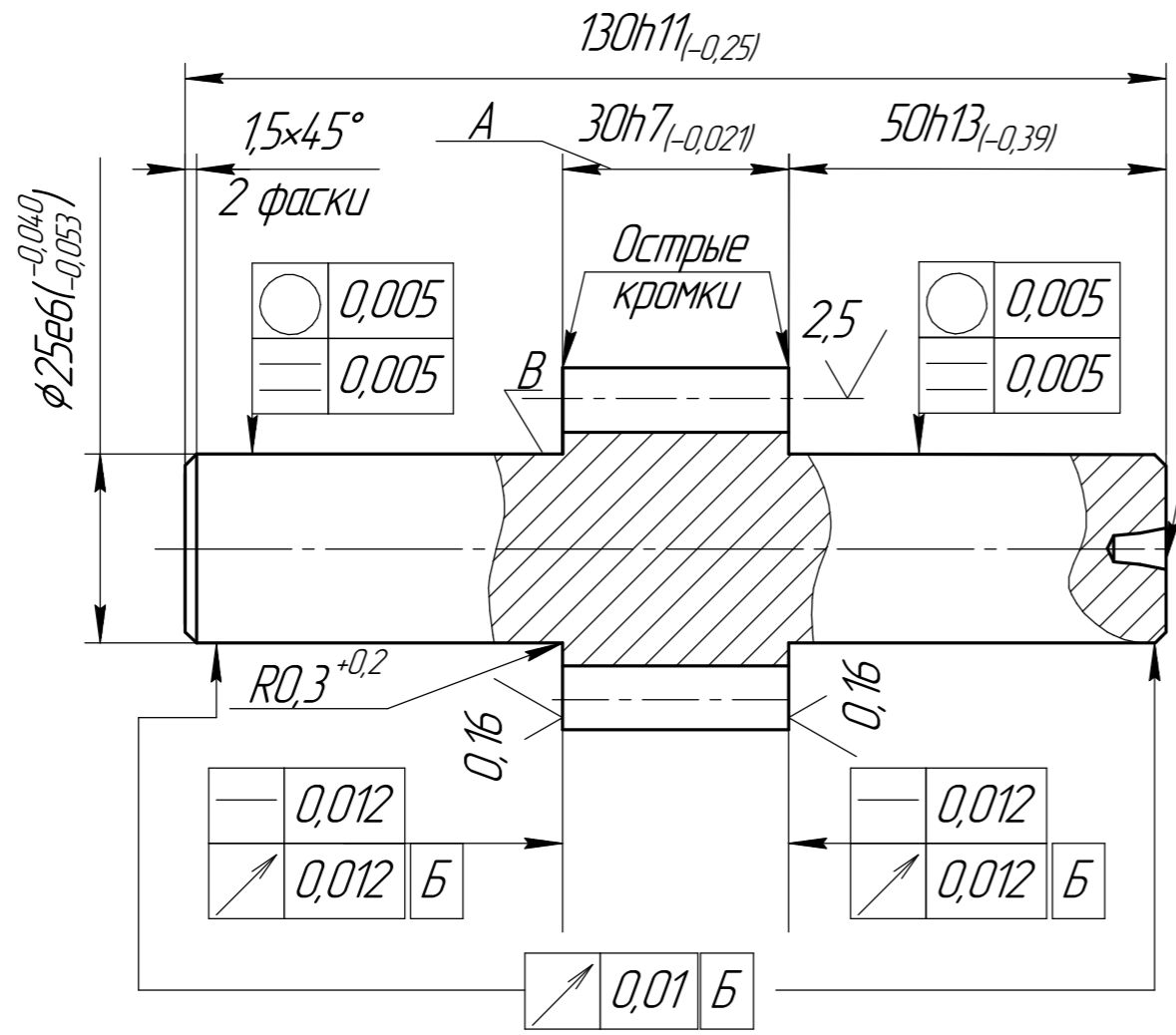


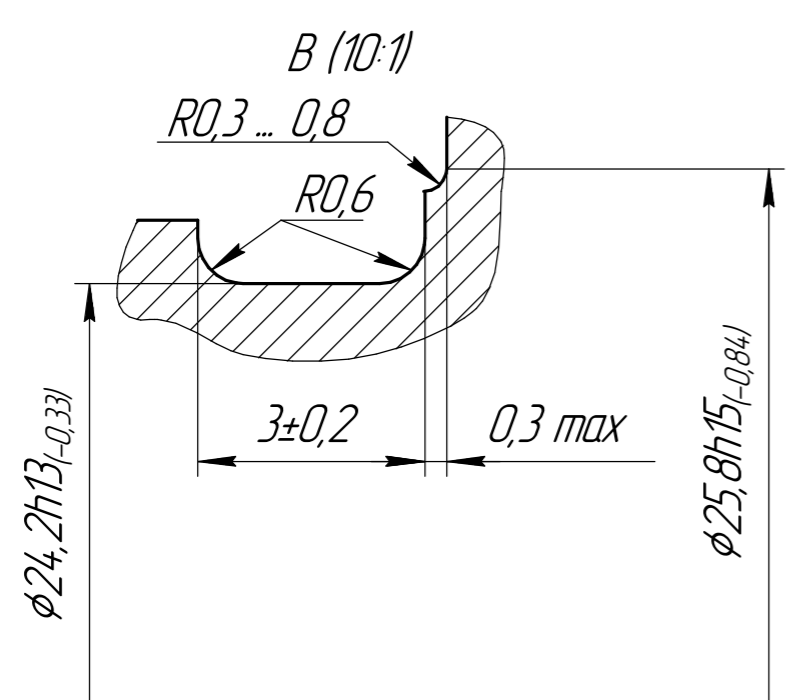
Rz80 ✓ (✓)



| | | |
|---|----------------------|------------------------|
| Модуль | <i>m</i> | 4 |
| Число зубьев | <i>z</i> | 9 |
| Угол наклона | β | 0 |
| Направление линии зуба | - | - |
| Исходный контур | - | ГОСТ 3755-81 |
| Коэффициент смещения | <i>x</i> | 0 |
| Степень точности по ГОСТ 1643-81 | - | 11-10-9-560d |
| Длина общей нормали | <i>W</i> | 18,22 _{-0,07} |
| Делительный диаметр | <i>d</i> | 40 |
| Диаметр основной окружности | <i>d_b</i> | 33,828 |
| Радиус кривизны активного профиля зуба в нижней точке | <i>R_p</i> | 1,5 |

1. Цементировать: $h0,7 \dots 1,3$ мм; 56 ... 62 HRC, сердцевина 28 ... 44 HRC.
2. H14; h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.
3. Допускается рассверловка центровых отверстий до 6 мм
4. Кромки по профилям эвольвенты и впадин зуба скруглить R 0,05 ... 0,10 мм.
6. Детали разбить на 4 группы по размеру A:

| | |
|---------------------------|----------------------------|
| I. 30,040 ... 30,035 мм. | III. 30,030 ... 30,025 мм. |
| II. 30,035 ... 30,030 мм. | IV. 30,025 ... 30,020 мм. |
7. Клеймить знак, удостоверяющий качество изделия, с указанием группы по размеру A.



| | | | | | | | | |
|----------|------|----------|-------|------|------------------|--------------------------|----------|---------|
| Изм. | Лист | № док.м. | Подп. | Дата | Шестерня ведомая | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | к | 0,4 | 1:1 |
| Проб. | | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Т.контр. | | | | | | Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71 | | |
| Н.контр. | | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | | |

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инд. № дюрл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.