

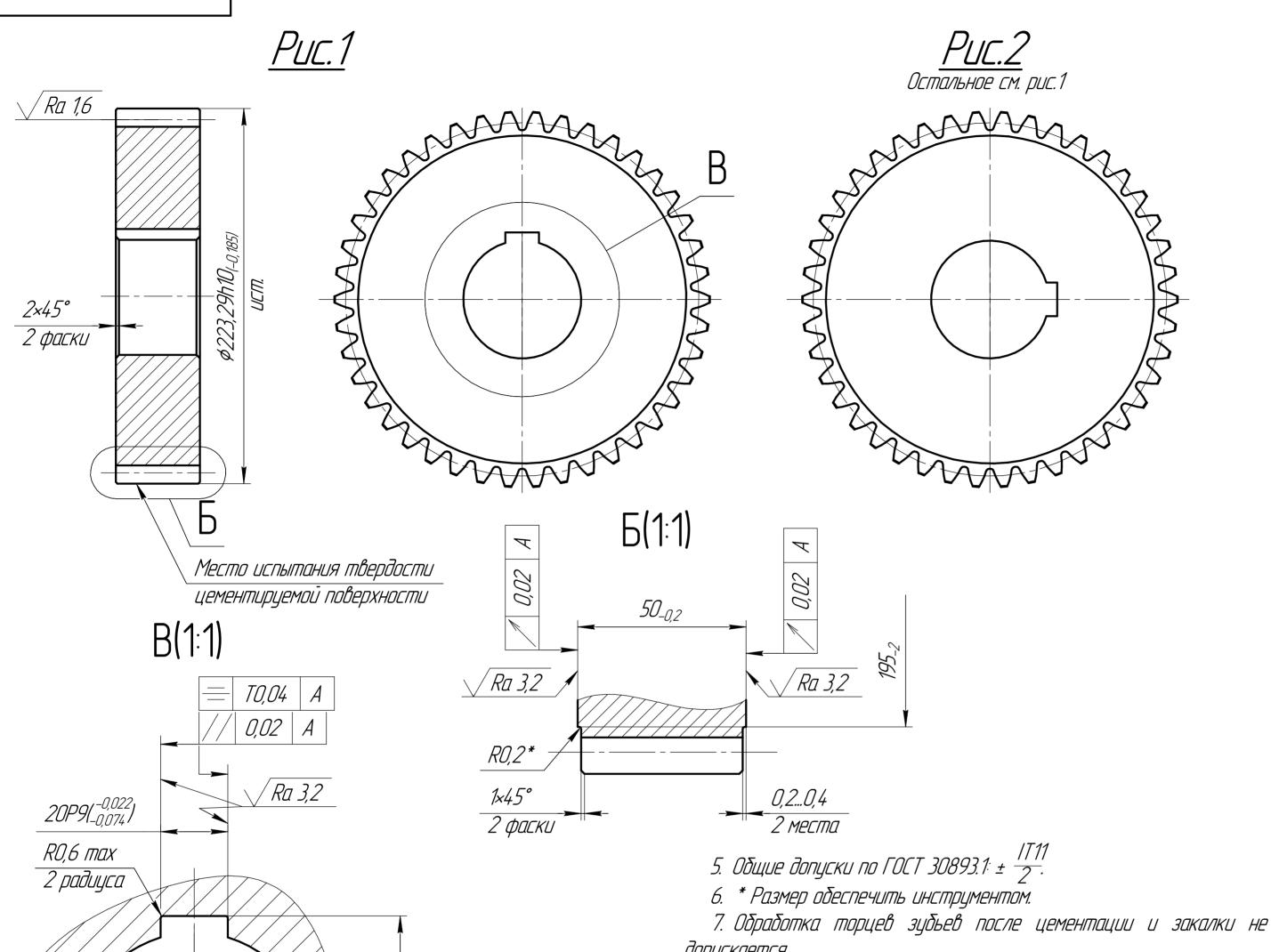
Модуль		П	5
Число зубьев		Ζ	42
Исходный контур		-	ΓΟCT 13755-2015
Коэффициент смещения		Χ	+0,3709
 Степень точности по ГОСТ 1643–81		1	7–C
Длина общей нормали		W	85,393 _{-0,18}
Допуск на колебание длины общей нормали		F _{vw}	0,04
Допуск на колебание измерительного межосевого расстояния	За оборот колеса	$F_{i}^{"}$	0,08
	На одном зубе	$f_{i}^{"}$	0,028
Контролировать при отсутствии обкатки с измерительной шестерней	Допуск на радиальное биение зубчатого венца	Fr	0,056
	Допуск на погрешность профиля зуба	f_f	0,016
	Отклонение основного шага	f_{Pt}	±0,02
Делительный диаметр		₫	210
Допуск на погрешность направления зуба		F_{β}	0,016
Допуск на торцовое биение базовой поверхности		$F_{\mathcal{I}}$	0,025
Обозначение чертежа сопряжённого эубчатого колеса			

Таблица 2

Обозначение	Puc.	Масса, кг
	1	12,5
-01	2	12,5

- 1. Цементировать профиль, торцы, впадины и вершины зубьев 0,6...1,0 мм, по впадинам и вершинам – не менее 0,5 мм. Цементированная поверхность HRA>80,5. Твердость сердцевины 26,0 ... 42,5 HRC.
- 2. На необрабатываемых после цементации поверхностях допускается глубина цементированного слоя не более 1,2 мм.
- 3. На вершинах и торцах зубьев острые кромки притупить радиусом 0,2 мм или фаской 0,2х45.
- 4. Допускается наличие науглероженного слоя на нецементируемых поверхностях глубиной не более 0,2 мм.

Шестерня Сталь 12ХНЗА ГОСТ 4543-2016



\$70H7\(\frac{1}{7}\)\(\frac{1}\}\)\(\frac{1}\}\)\(\frac{1}\}\(\frac{1}\)\(\frac{1}\}\(\frac{1}\)

[/]Ra 1,6

- допускается.
 - 8. Клеймить К и маркировать Ч.