



Модуль торцовый	m_s	12.8
Число зубьев	Z	25
Тип зубьев		круговые
Угол спирали зубьев (средний)	β	30°
Направление зубьев		правое
Исходный контур	угол профиля в нормальном сечении	α_n 20°
	высота зуба	h 23.55
	высота головки зуба	h' 13.06
Коэффициент смещения исходного контура		x_s +0.2
Степень точности по ГОСТ 1758-58		7Д
Толщина зуба по дуге делительной окружности		s_d 23.47
Гарантированный диаметр зазора		c_n 0.13
Допуск на накопленную погрешность окружного шага		f_{kz} 0.110
Допуск на разность окружных шагов		f_{kc} ±0.017
Пятно контакта в передаче	по высоте не менее	% 60
	по длине не менее	% 35-50
Межосевой угол		δ 90°
Показания зубомера	толщина зуба	s_{xp} 17.62 ± 0.185
	измерительная высота	h_{xp} 13.01
Диаметр резьбовой головки		d_n 457.2
Входит в зацепление с деталью черт.		2-108405

*) При обкатке без нагрузки пятно контакта должно быть смещено в сторону малого дополнительного конуса.

1. Поковка по ГОСТ 8479-57, испытания механических свойств производить по зр. IV.

Поверхности зубьев цементировать, глубина цементирования слоя после окончательной нарезки 1.5-2.0 мм. Твердость после закалки HRC = 54 ÷ 60. Механические свойства сердцевины $\sigma_t \geq 70 \text{ кг/мм}^2$; $\delta_2 \geq 10$; $\alpha_k \geq 6$; твердость сердцевины HB = 250 ÷ 320.

2. Биеение наружного конуса относительно оси отверстия $\phi 135.9 \pm 0.035$.

3. При изготовлении контролировать радиус инструмента, образующий галтели у основания зубьев.

4. Номер комплекта парных шестерни и колеса маркировать.

С подлинником 2-108404 выпуска 1964 г сверил: Подпись
Заверил: Подпись

сверил: *Заварин*

				К чертежу 65	Лист 55		
				Колесо	2-108404		
				коническое	литер	вес	м-б
				Сталь 20ХН3А		60 кг	
				ГОСТ 4543-61	лист	листо	
					337М		
					ОГК СБТС-КВ		