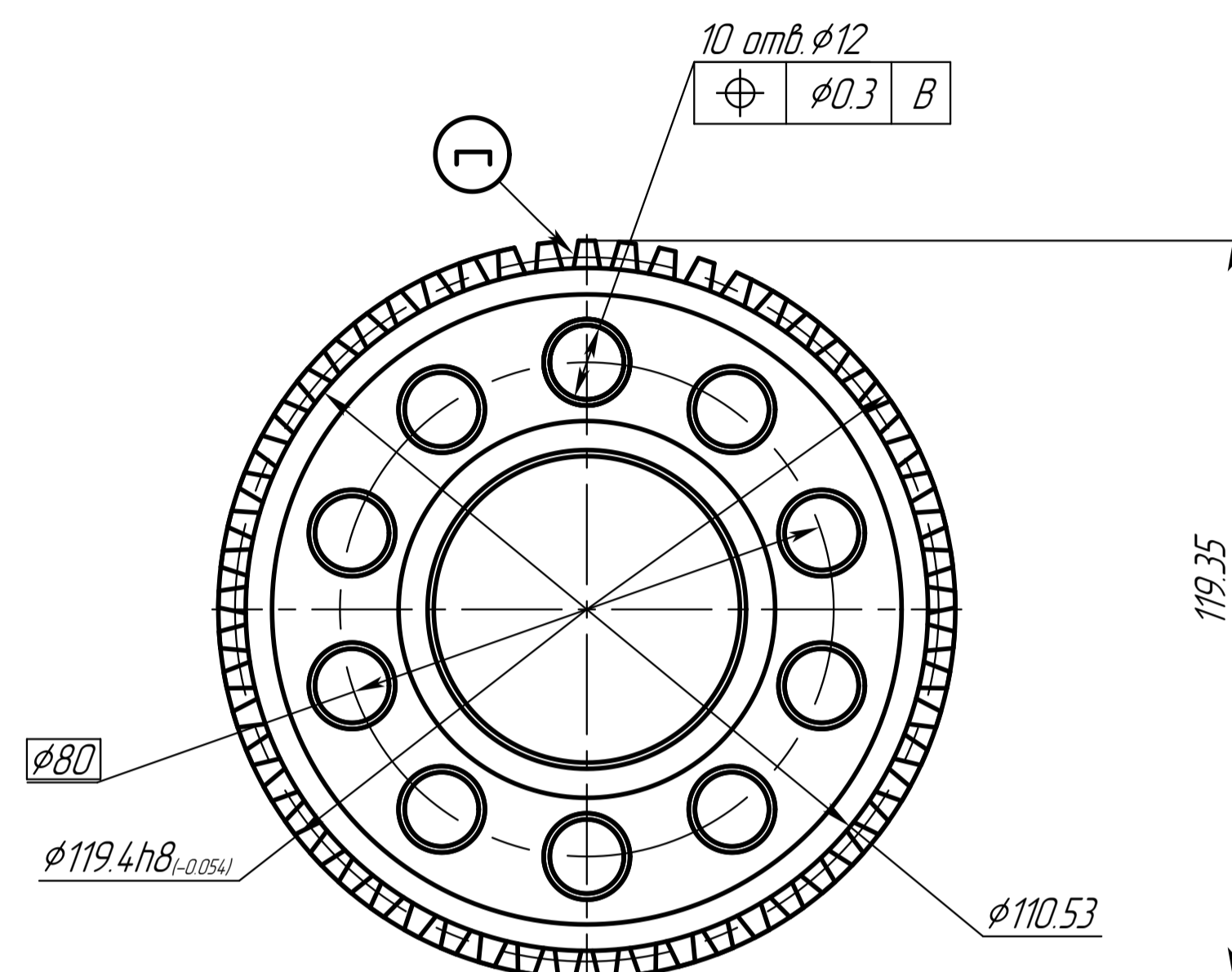
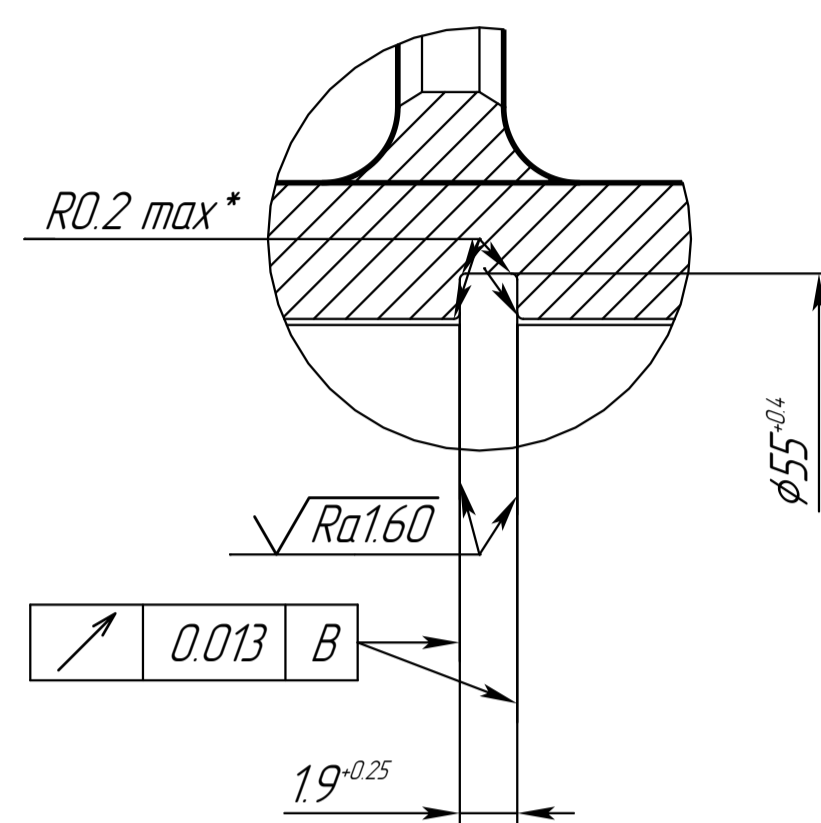
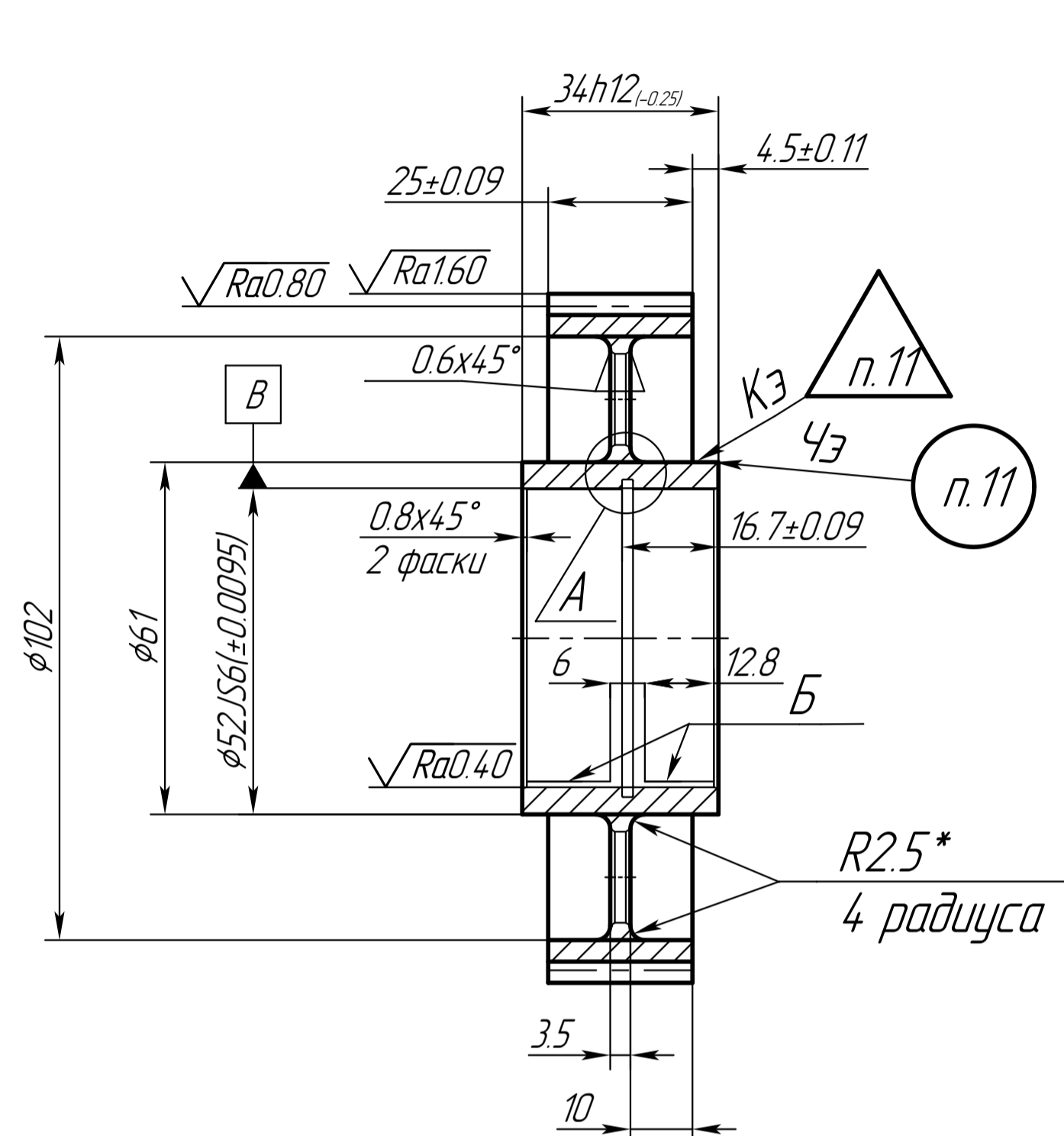


$A(4:1)$



Модуль	$m$	2
Число зубьев	$z$	57
Нормальный исходный контур	ГОСТ 13755-2016	
Коэффициент смещения	$x$	0.383
Степень точности по ГОСТ 1671-91	6-6-6	
Длина общей нормали	$W$	$46.40_{-0.180}^{-0.100}$
Допуск на колебание длины общей нормали	$F_{vw}$	0.017
Допуск на накопленную погрешность окружного шага	$F_p$	0.026
Допуск на накопленную погрешность $K$ шагов, где $K=z/8$	$F_{pk}$	0.012
Предельные отклонения шага	$\pm f_{pt}$	0.0075
Допуск на разность шагов	$f_{vpt}$	0.0075
Допуск на погрешность профиля зуба	$F_\alpha$	0.0085
Допуск на погрешность линии зуба	$F_\beta$	0.012
Допуск на радиальное биение зубчатого венца относительно общей оси поверхности $B$	$F_r$	0.035
Диаметр нижних точек активного профиля	$d_p$	112.13
Толщина зуба окружная делительная с предельными отклонениями	$S_{f-E_{si}}^{-E_{se}}$	$3.70_{-0.185}^{-0.100}$
Делительный диаметр	$d$	114

9. Покрытие: Хим. фос. окс. прм.  
10. Магнитный контроль до покрытия  
Нормы волосовин – по ТА18.200.705.000.000Т63  
11. Маркировать и клеить от руки.  
12. Общие требования к изготовлению – по ОСТ 1 00450-82

1. Цементировать в 0,4...0,7 мм профиль зубьев и поверхности Б.
- Твердость  $\geq 79,5 \text{ HRC}$  на образце-свидетеле.
- Сердцевина – 320...425 HRC на образце-свидетеле.
- Группа контроля – 4–2Ц ОСТ 1 00021–78.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров – по ОСТ 100022–80.
3. \*Размеры обеспечистр.
4. Параметры зубчатого венца согласно таблице..
5. Кромки по контуру наружного зубчатого венца на торцах притупить  $\sqrt{0,1^{0,2}}$

мм, шероховатость  $\sqrt{Ra0,80}$  Полировать

6. Внешний вид впадин и вершин зубьев зубчатого венца принимать по контрольному образцу

7. Взаимное расположение зубьев и отверстий произвольное

8. Допуск круглости и цилиндричности поверхности В 0,01 мм (полноразность диаметров)

[illegible]