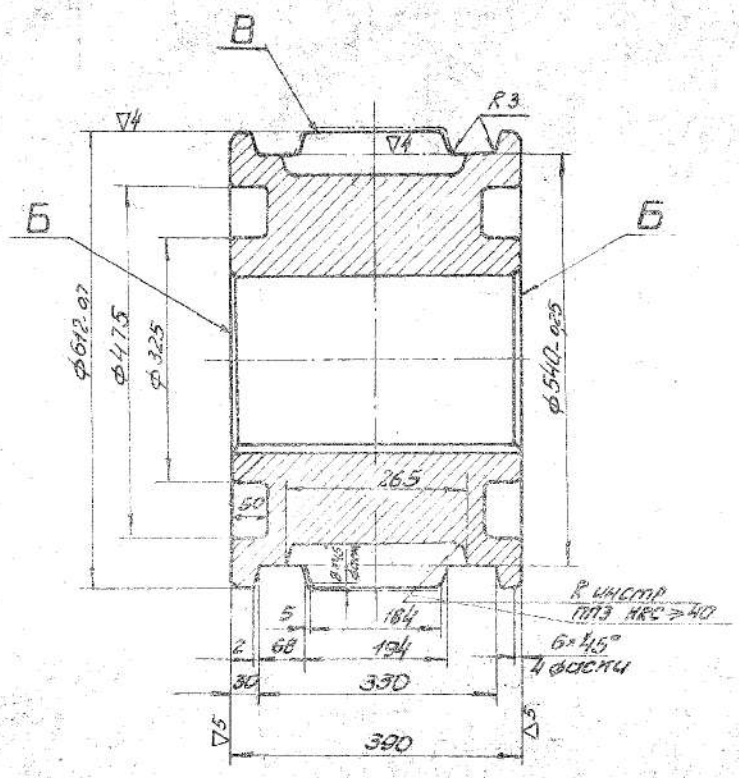
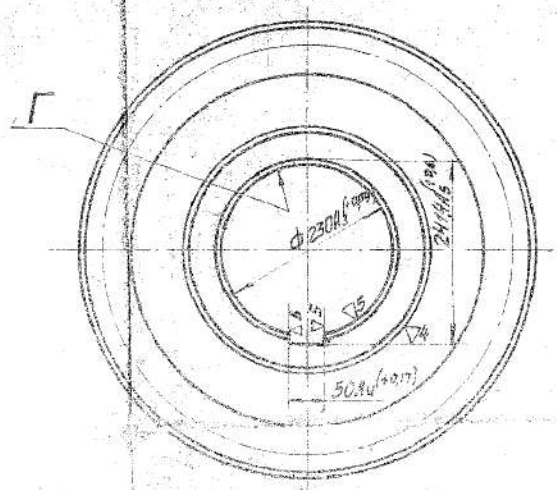
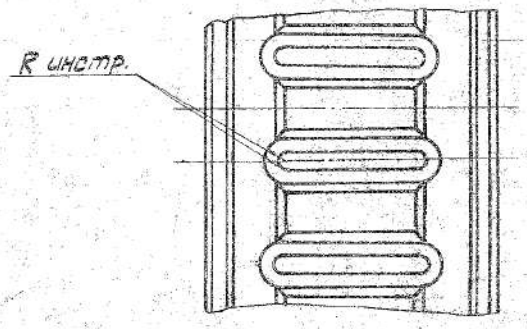
2-80187

Модуль		m	36
Число зубьев		z	15
Исходный контур		–	ГОСТ 13755-68
Смещение исходного контура		ξ	0
Степень точности по ГОСТ 1643-56		–	Ст. 10-Ш
Окружность измерения N1	Толщина зубьев по хорде	S_1	55,99-0,24
	Измерительная высота	h_{m1}	37,48
Окружность измерения N2	Толщина зубьев по хорде	S_2	42,94-0,36
	Измерительная высота	h_{m2}	18,82
Окружность измерения N3	Толщина зубьев по хорде	S_3	33,84-0,48
	Измерительная высота	h_{m3}	9,50
Допуск на радиальное биение		E_0	0,38





1. Гр. III НВ 200...240 ГОСТ 8479-70.
2. Отклонение свободных размеров: диаметральных и линейных - по 8 тл.
3. Неперпендикулярность поверхностей „Б" к оси поверхн. „Г" не более 0,16 мм.
4. Биение поверхн. „В" относительно оси поверхн. „Г" не более 0,38 мм.
5. Маркировать по Н272-66.



2-80187			
Шестерня КВ 21,6	Ц	520	1:5
Сталь 40Х ГОСТ 4543-71			