

ПКр_Ра.018.00.002

√6,3(√1)

Перв. примен.

Справ. №

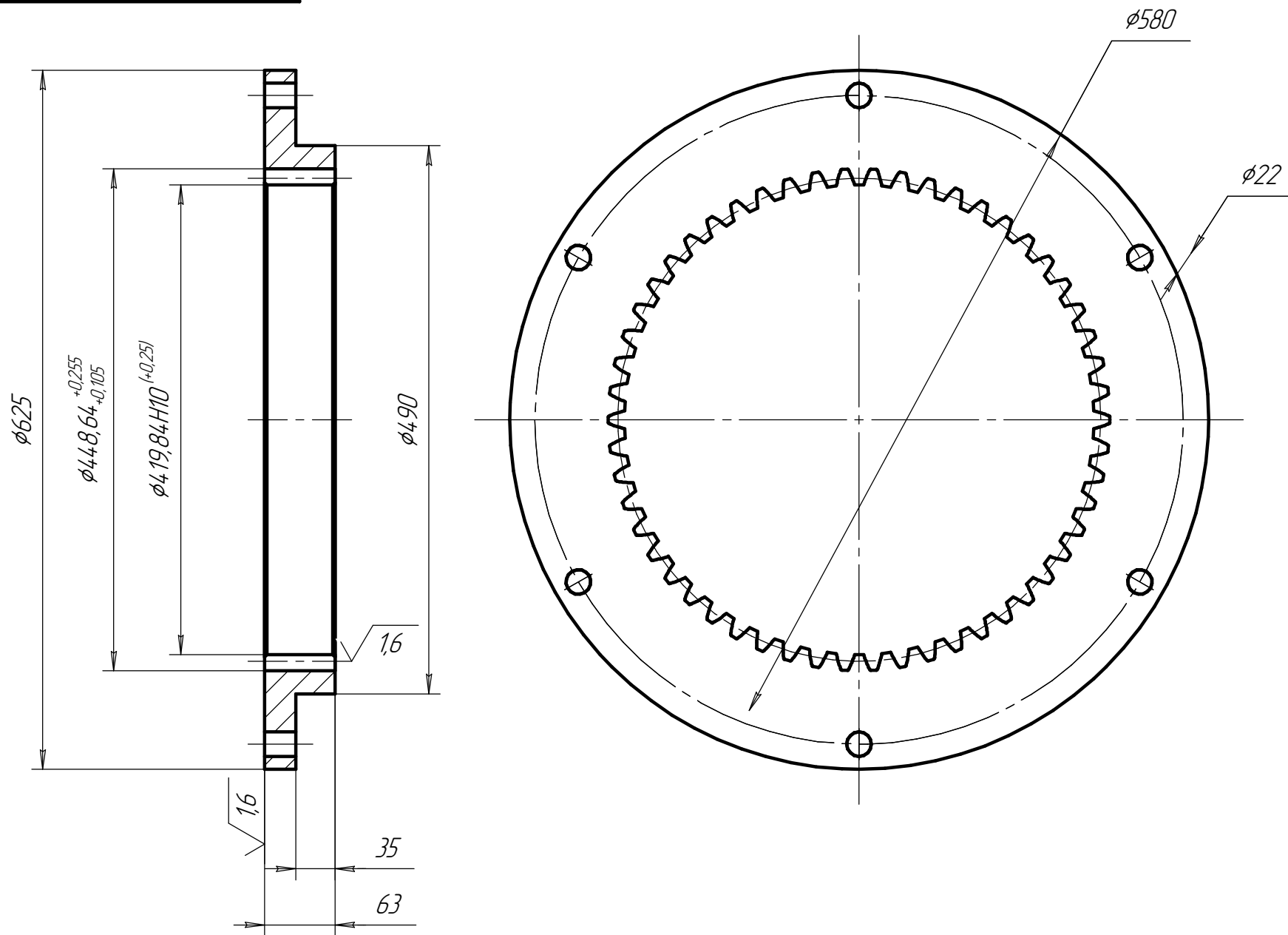
Подп. и дата

Изм. № д.ц.д.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.



Модуль	<i>m</i>	8	
Число зубьев	<i>z</i>	54	
Исходный контур	-	ГОСТ 13755-2015	
Исходный контур	Угол профиля	α	20°
	Коэффициент высоты головки зуба	h_a^*	0,8
	Коэффициент радиального зазора	c^*	0,25
Коэффициент смещения	<i>x</i>	+0,04	
Степень точности по ГОСТ 1643-81	-	8-B	
Размер по роликам	<i>M</i>	41,888 ^{+0,562}	
Диаметр ролика	<i>D</i>	14	
Допуск на радиальное биение зубчатого венца	<i>F_r</i>	0,1	
Делительный диаметр	<i>d</i>	432	
Долбяк	Обозначение	-	2536-0202 ГОСТ 9323-79
	Число зубьев	<i>z₀</i>	16
	Коэффициент смещения	<i>x₀</i>	0,06
	Диаметр вершин зубьев	<i>d₀₀</i>	144,961*
* обеспечивается шлифовкой долбяка по задней конической поверхности			
Способ центрирования	-	<i>d_a</i>	
Обозначение чертежа сопряжённой втулки зубчатой муфты		ПКр_Ра.018.00.001	

- 1 *Размеры для справок
- 2 H12,h12,±IT12/2
- 3 Зубья закалить ТВЧ 48...53HRC±
- 4 174...217 HB

ПКр_Ра.018.00.002			
Обойма зубчатой муфты	Лист	Масса	Масштаб
		45,87	1:5
	Лист	Листов 1	
Сталь 40X ГОСТ 4543-2016		СП 000 "Tashkent Metallurgiya Zavodi"	
Копировал		Формат А3	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Суяров М.Ф.		
Пров.		Ештаев А.А.		
Т.контр.				
Н.контр.				
Утв.		Дьяконов А.А.		