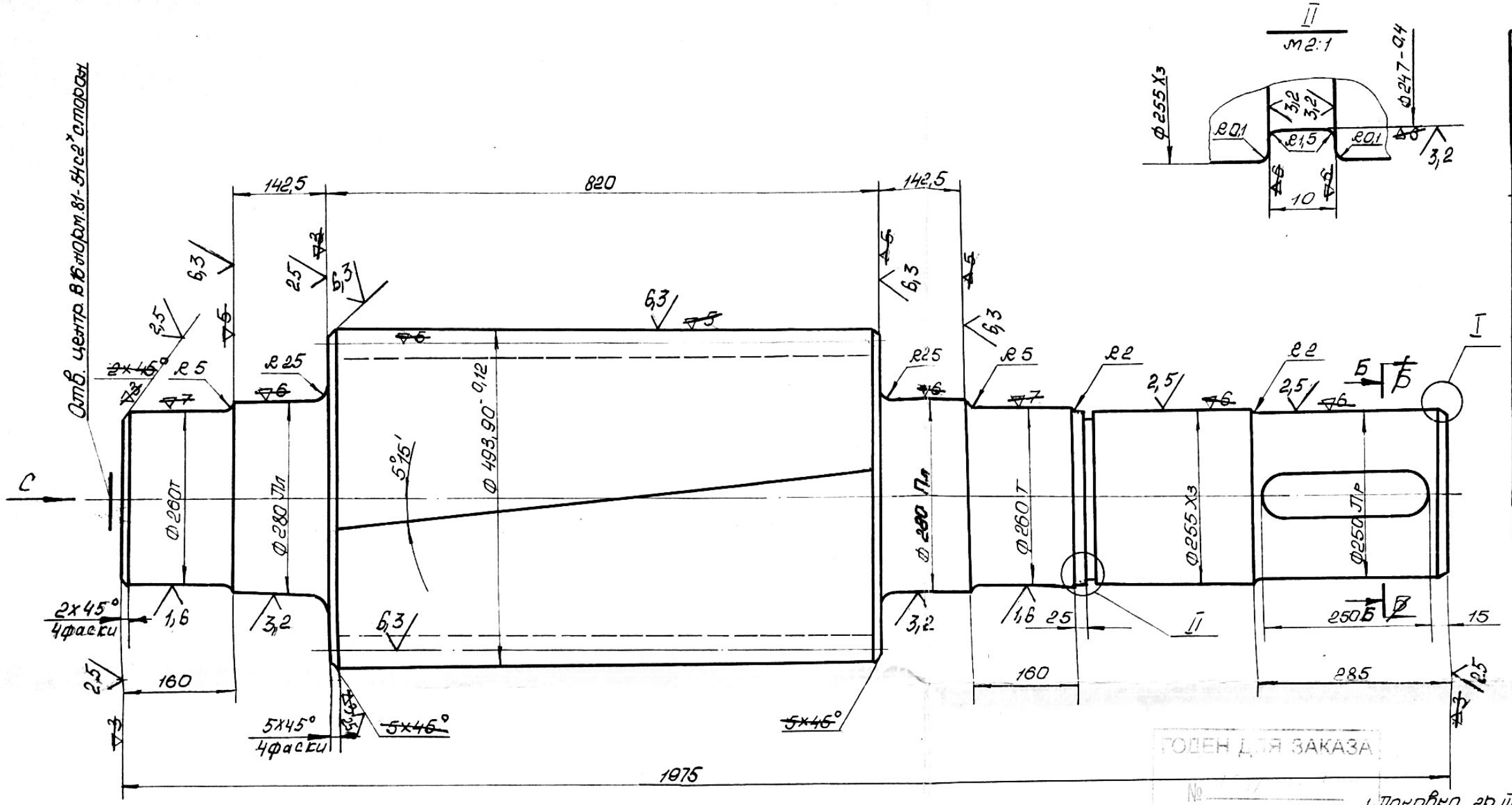
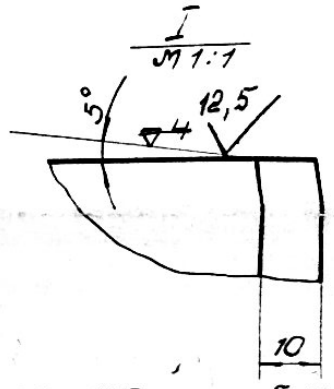
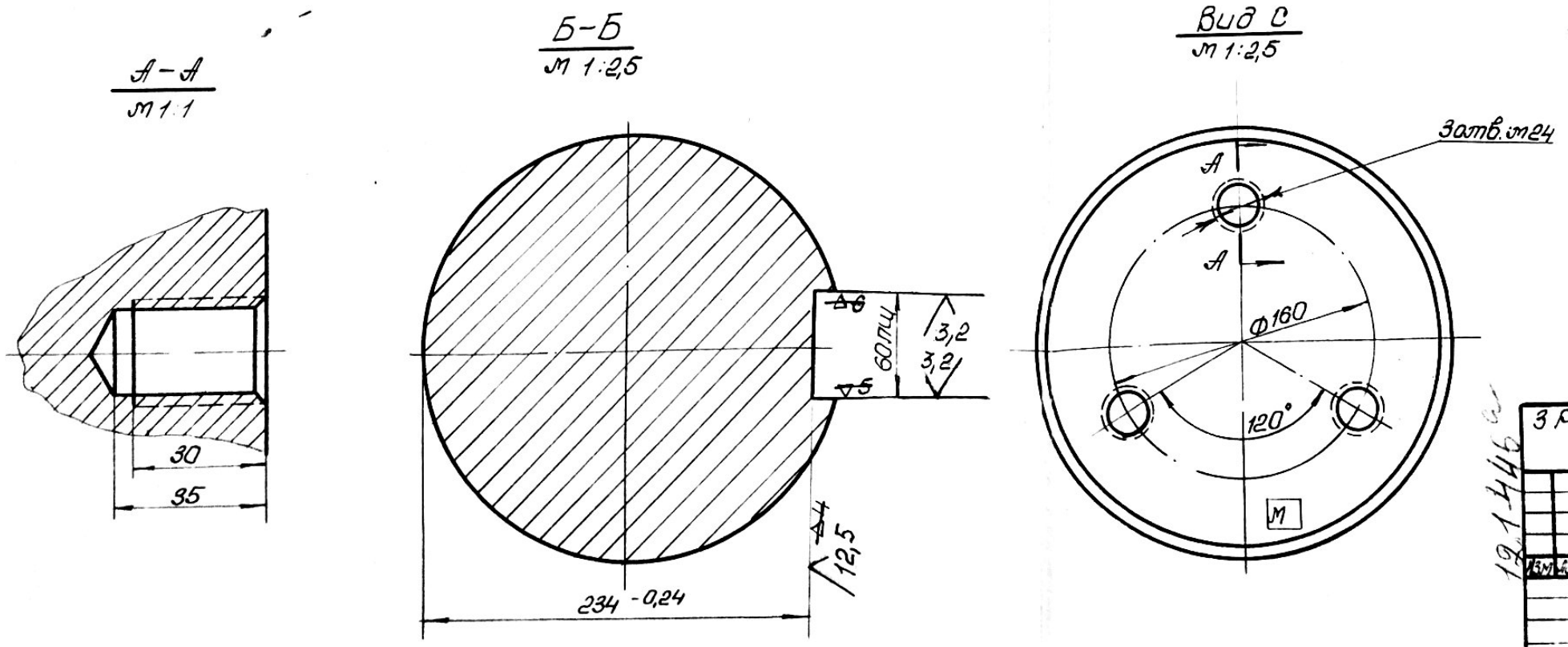




Модуль нормальный	m_n	20
Число зубьев	z	22
Угол наклона зубьев на делительном цилиндре	$\beta_д$	5°15'
Направление зубьев		
Исходный контур		ГОСТ 3058-54
Коэффициент смещения исходного контура	ξ_n	+0,301
Степень точности ГОСТ 1643-56 (НТУ 51-61)		8-8-7-х
Показания тангенциального зубомера	Δh	—
Толщина зубьев по хордам нормальном сеч. (при номин. D_n)	S_{xn}	35,63 35,28
Измерительная высота	h_n	26,74
Допуск на накопленную погрешность окружного шага	δt_ε	0,180
Допуск на разность окружных шагов	δt	0,070
Предельные отклонения основного шага	Δt_0	+0,046
Допуск на направление зуба	δ_{β_0}	—
Предельные отклонения осевых шагов	$\Delta\beta_\varepsilon$	± 0,050
Допуск на непрямолинейн. контактной линии	δ_{β_n}	0,06
Высота зуба	h	45
Угол наклона зубьев на цилиндре выступов	β_c	5°52'
Длина общей нормали	L_n	$157^{-0,22}_{-0,4}$



1. Поковка, гр. III НВ = 250 ÷ 290 на зубьях.
2. Овальность и конусность посадочной поверхности Ф 260 т не более половины допуска на диаметр.
3. Радиальное биение наружного цилиндра $\varepsilon_д$ - 0,065 мм.
4. Перекос шпоночного паза относительно оси не более половины допуска на ширину паза.
5. Фактический размер окружности выступов должен быть набит на пояске возле шестерни и обязательно учитываться при измерениц. толщины зубьев.
6. Площадь покрытия 3 м².

Применяемость: 3 РУ

3 РУ. СОФ. Отделение измельчения. Стержневая мельница МСЦ 3,2×4,5

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал-шестерня.	№ чертежа 12.1.03.01.005	
						№ сб. черт.	
						Масса 15:0	М-б 1:5
					Сталь 40 ХНМА	П.О. „Белорускалий" ПКО	

12.1.446