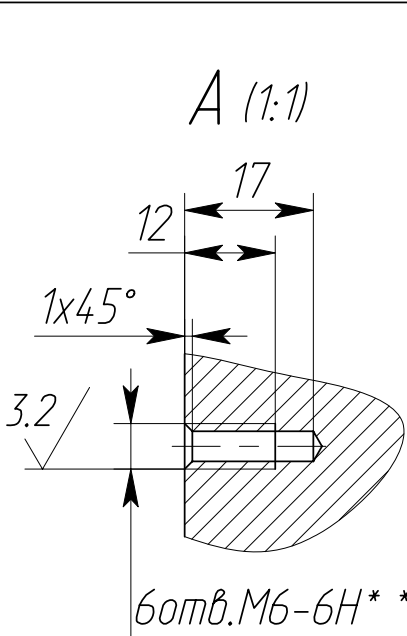
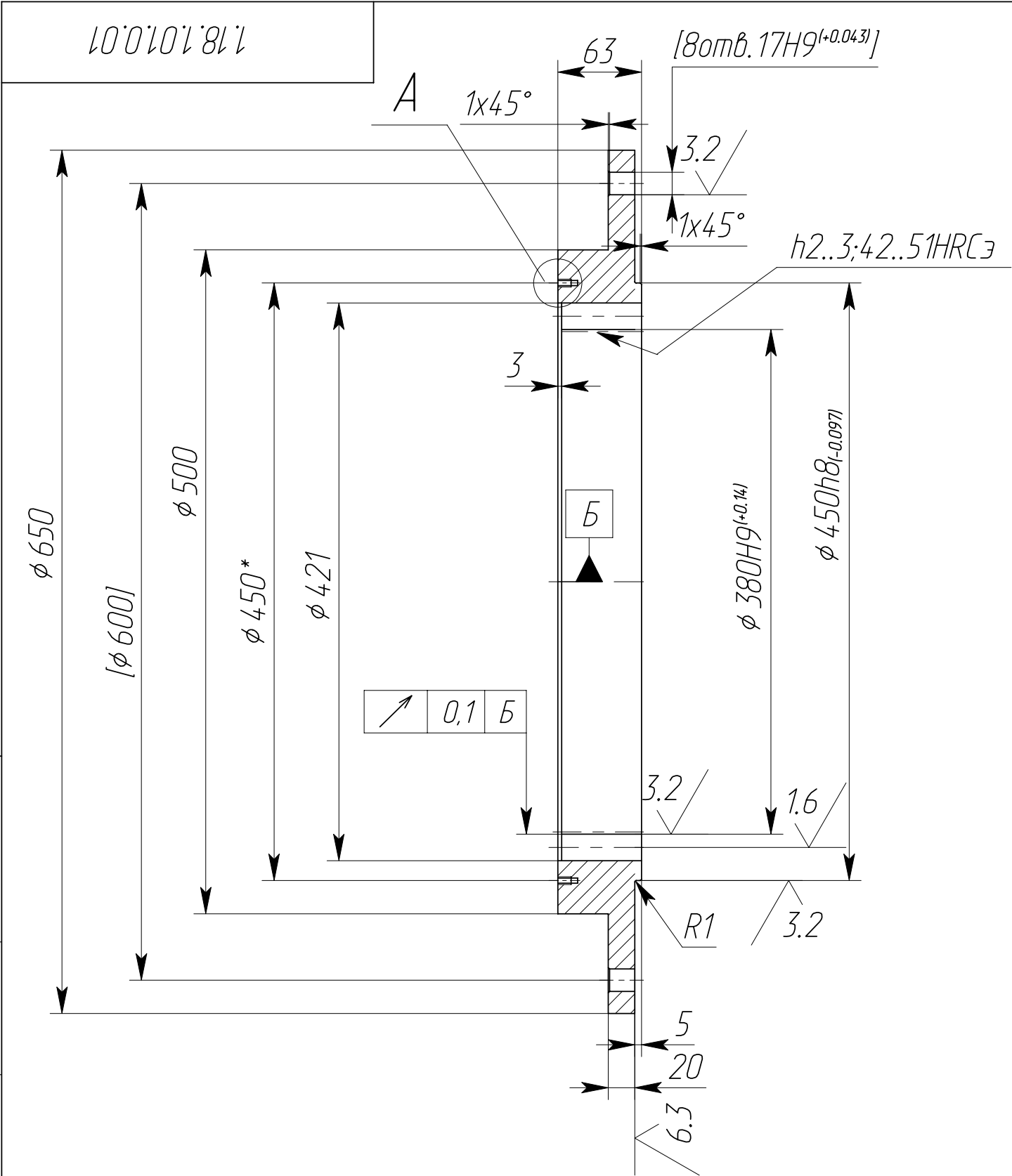


Инв. N подл.	Подл. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подл. и дата



Модуль		m	10
Число зубьев		z	40
Нормальный исход- ный контур		-	ГОСТ 13755-81
Коэффициент смещения		X	0
Степень точности по ГОСТ 1643-81		-	Ст.8-8-7-B
Длина общей нормали		W	$138,448^{+0,200}_{+0,218}$
Допуск на колебание длины общей нормали		F_{vw}	0,050
Допуск на колебание измерительного меж- осевого расстояния 60		F_i^*	0,112
Допуск на колебание измерительного меж- осевого расстояния на одном зубе		f_i^*	0,045
Суммарное пятно контакта, не менее	по высоте	%	45
	по длине		60
Предельное отклонение измерительно- го межосевого расстояния	верхнее	E_{as}^*	-0,045
	нижнее	E_{ai}^*	0,200
Делительный диаметр		d	400

- 1.* Размеры для справок.
- 2.** Обработать по сопрягаемой детали.
3. H14; h14; $\pm \frac{I_2}{2}$.

1.18.1.01.0.01			
Изм.	Лист	N докум.	Подп.
Разраб.	Сурков		
Провер.	Агеев		
Т.контр.			
Рук.			
Н.контр.	Денисова		
Утв.			
Обойма зубчатая		Лит.	Масса
			53,2
		Лист	Листов 1
Сталь 40X ГОСТ 4543-71			

4.Обработку отверстий по размерам в квадратных скобках произвести совместно с дет. № 1.18.1.01.1.01 "Ступица".