

Table 1

Pinion ring
Reference designation of the hole according to GOST 6033-51
Module
Number of teeth
Dimension over rollers
Roller diameter
Reference tooth thickness
Reference diameter
Tooth height

Таблица 1

Зубчатый венец	-	Б
Условное обозначение отверстия по ГОСТ 6033-51	-	ЭВ.38х10х36S4
Модуль	m	10
Число зубьев	Z	36
Размер по роликам	M	—
Диаметр ролика	D	—
Толщина зуба делительная	S	21,47 ^{+0,18} _{-0,06}
Делительный диаметр	d	360
Высота зуба	h	12

Table 2

Pinion ring
External transverse module
Number of teeth
Tooth type - straight
Original profile
Shifting coefficient
Tooth thickness change factor
Reference cone angle
Degree of accuracy according to GOST 1758-81
Chordal tooth thickness in section Г-Г
Measuring height to the chord in section Г-Г
Axis angle of transmission
Average transverse module
Outer cone distance
Mean cone distance
Mean reference diameter
Root cone angle
Convergence angle of lines
Base of tooth
Outer height of tooth
Designation of the drawing of the mating gear

25-20/ (✓)
Таблица 2

Зубчатый венец	-	A
Внешний окружной модуль	m _{тв}	30
Число зубьев	Z	36
Тип зуба	-	прямой
Исходный контур	-	ГОСТ 13754-58
Коэффициент смещения	x _в	0
Коэффициент изменения толщины зуба	x _с	0
Угол делительного конуса	δ	45°
Степень точности по ГОСТ 1758-81	-	10
Толщина зуба по хорде в сеч. Г-Г	S	44,09 ^{+0,85} _{-0,43}
Высота измерительная до хорды в сеч. Г-Г	h	28,77
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Средний окружной модуль	m _{тс}	24,5010
Внешнее конусное расстояние	R _в	763,67
Среднее конусное расстояние	R _с	622,67
Средний делительный диаметр	d _{тс}	882,07
Угол конуса впадины	δ _в	42°16'
Угол сходимости линий	δ _л	2°43'
Основание зуба	δ _л	2°43'
Внешняя высота зуба	h _в	66
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса	-	2-23165

1. Gr. III...248 ...293HB GOST 8479-70	1. Gr. III...248...293HB GOST 8479-70
2. Reference dimensions:	2. Размеры для справок
3. Unspecified limit dimensional deviations for the holes H14, for the shafts h14, for the other	3. Неуказанные предельные отклонения размеров отверстий H14, валов h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$
4.	4. Неуказанные предельные отклонения углублений на поверхности точности ГОСТ 8065-66
5. Tolerance of radial runout of the surface A relative to the surface E is 0.25mm.	5. Допуск радиального биения поверхности А относительно поверхности Е 0,25 мм
6. Tolerance of axial runout of the surface Д relative to the axis of the surface 0.04 mm.	6. Допуск торцового биения поверхности Д относительно оси поверхности 0,04 мм
7. Apply marking according to TU 1843-76	7. Маркировать по ТУ 1843-76 (пр. 3а)
8. Coating: Primer ГФ-021, red-brown,	8. Покрытие: грунтовка ГФ-021 красно-коричневая, ГОСТ 25129-82, VII (1,2 м ²)
9. GOST 25129 -82 (1,2 м ²)	

Места строповки	Slings points
-----------------	---------------

				2-231651		Weight	
1	Gr. III...248...293HB GOST 8479-70					шт.	масса
Изм. указ.	в 60 мм	до 50	50 мм	Шестерня		шт.	1260
Разреш.	Б. П. Р. Р. Б.	А. Р. Р. Б.	А. Р. Р. Б.			шт.	шт.
Точность	Уточнение	Уточнение	Уточнение	Steel 34ХН3М TU		HKM	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Сталь 34ХН3М ТУ 02.93-77			
Умб.	Умб.	Умб.	Умб.				