



Модуль	$m$	12
Число зубьев	$Z$	34
Усредненный контур	-	3058-5
коэффициент смещения	$\xi$	-
усредненного контура	-	-
степень точности по ГОСТ 1643-56 (НТУ 51-61)	-	9-9-8-X
Показатели тангенциального зубомера	$\Delta h$	-
Толщина зубьев по хорде (при номинальном $\Delta s$ )	$S_x$	18,56 18,20
Измерительная высота	$h_m$	12,14
Допуск на радиальное	$E_s$	0,24
Допуск на калевку глины	$\Delta s_L$	0,19
общей нормали	$\Delta s_L$	0,19
Допуск на разность	$\Delta t$	0,095
окружных шагов	$\Delta t$	0,095
Предельное отклонение	$\Delta s_t$	$\pm 0,075$
основного шага	$\Delta s_t$	$\pm 0,075$
Допуск на	$\Delta s_b$	0,026
направление зуба	$\Delta s_b$	0,026
Высота зуба	$h$	27

cm 28  
nom 2  
nan 2

Отмывка по ГОСТ 977-58 (НТУ 405-61)

ОГТ	технолог	Найден	2/11/63	Найден
ОГТ	ст. техник	Смоляр	11/1963	Смоляр
Место	Должность	Фамилия	Дата	Подпись
		Сосолова		

2. Перекос шпоночного паза относительно оси расточки допускается не более 0,034 мм.

[illegible]