



Линейные радиусы 5-10 мм.  
Линейные углы 3°.  
Термообработка - нормализация.

Модуль нормальный	т	12
Число зубьев	z	72
Угол наклона зубьев	$\beta$ д	—
Направление зубьев	—	прямозуб
Народный контур	—	ГОСТ 13755-68
Коэффициент смещения	$x$	0
Циклоидный контур	—	ГОСТ 9X
Степень точности и вид сопряжения	L	313,21-0,01
Длина общей нормали	Ед	0,300
Допуск на радиальное бле- зное зацепление	$\delta$ д	0,260
Допуск на конформное бле- зное зацепление	$\Delta$ д	$\pm 0,075$
Допуск на разность профиля	$\delta$ д	0,11
Допуск на направление зуба	$\delta$ д	0,034
Допуск на радиальное бле- зное зацепление	$\delta$	16,64
Допуск на конформное бле- зное зацепление	дм	8,97
Измерительная высота	дх	9

2.13.10.000 *ф*  
1. Бюение  $\Phi 888-230$  отпусительно поверхности отл.  $\Phi 100A3$   
не более 0,15 мм  
2. Бюение торца „Б“ диаметре  $d=854$  не более 0,10 мм.

Мат.	Сталь 50, рас. 12317 шт.	170	Нов черн.	M329-1	M315-2
М.	1:5 Шестерня цилин дрич. большая			M329-9/12	
Технол.					
Н. бюро	Башуров			Взмерж	
В. констр.	Комаровская				Датс 1562
Констр.					