



дуга		m	3
число зубьев		z	56
профиль по ГОСТ 13755—81		α	20°
высота: а	ГОЛОВКИ	h_a	3
	НОЖКИ	h_f	3,75
ширина зуба по хорде		\bar{S}_{1y}	См. А-А
высота зуба до хорды		\bar{h}_{ay1}	См. А-А
класс точности по ГОСТ 5006—83			
предельная разность соседних окружных шагов		$\delta_{ст}$	0,045

материал — сталь 45 ГОСТ 1050—74; масса — 10,7 кг.

- Гр. II 161—217 НВ ГОСТ 8479—70.
- Зубья термически обработать ТВЧ 42—51 HRC₂.
- Зачистить заусенцы по торцам зубьев.
- После термообработки (при предварительной расточке) в зоне В допускается местная усадка по диаметру до 0,02 мм.
- * Допускается выполнять Ø130h9.
- Неуказанные предельные отклонения размеров: h14; $\pm \frac{IT14}{2}$.