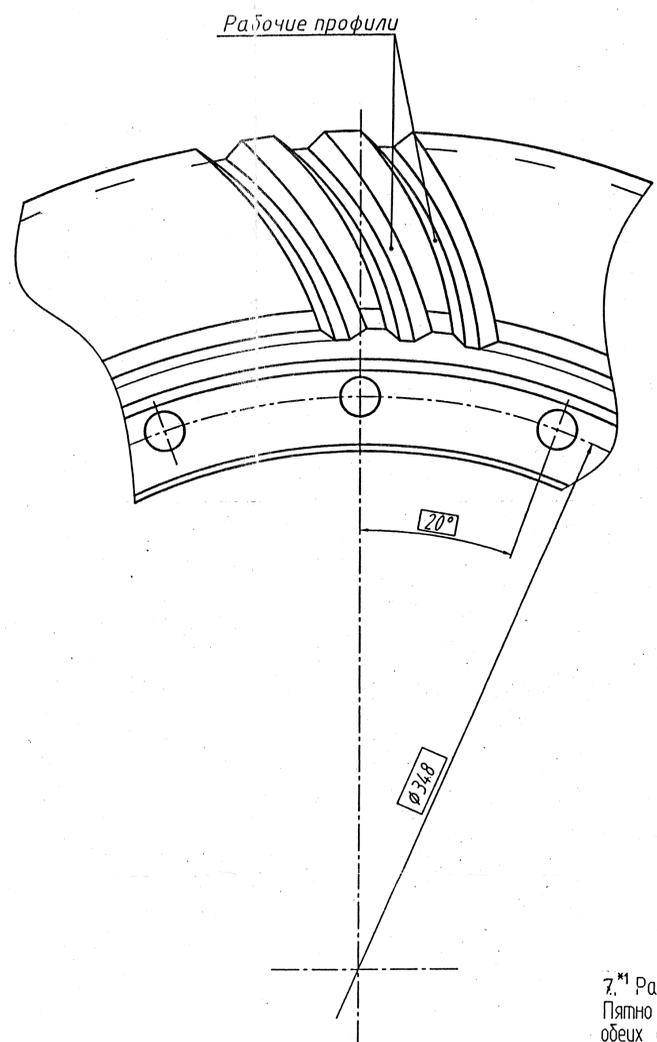
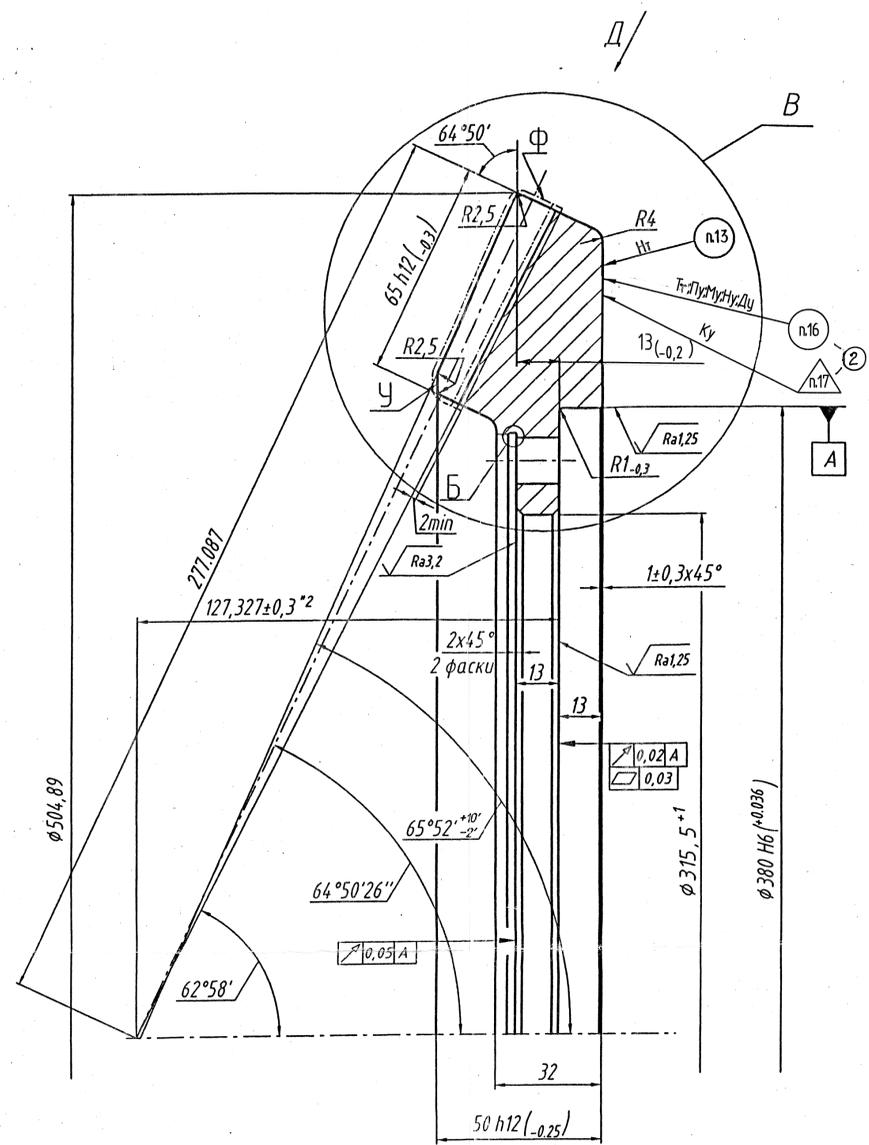


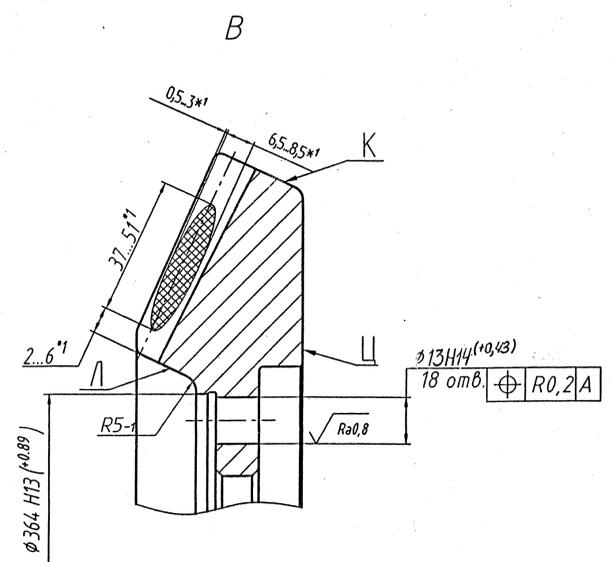
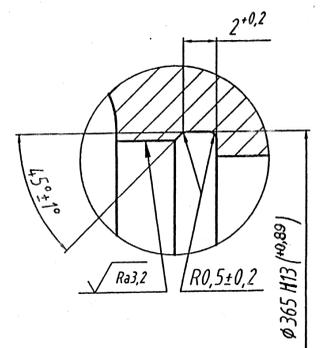
Распоряжение N105 от 05.12.2000г.

√ Ra6,3 (✓)



D(5:1)

B(5:1)



7. *1 Размеры действительные. Пятно контакта паспортизировать для обеих сторон.
8. *2 При зубонарезании использовать номинальный размер. Фактический монтажный размер и боковой зазор в паре паспортизировать.
9. Кромки на торцах и вершинах зубьев скруглить R(1^{+0,5})мм. и заполировать по контрольному образцу
10. Покрытие: Хим. Окс. прм.
11. Маркировать и клеить по инструкции ЦТ329.
12. Допускается производить маркировку на поверхности К на расстоянии 6,8 мм. от впадины зуба.
13. После прикатки спаренные шестерни маркировать шрифтом ПО-4 ГОСТ 2930-62 одним условным номером и на сборку подавать комплектно.
14. Контроль магнитный.
15. Деталь должна иметь технический паспорт согласно инструкции ЦТ 329 (приложение 9).
16. Маркировать товарный знак или условный номер предприятия-изготовителя; марку стали; номер плавки; месяц (римскими цифрами) и год (две последние цифры) изготовления; условный номер предприятия, производившего установку зубчатого колеса; месяц (римскими цифрами) и год (две последние цифры) установки. Шрифт ПО-4 ГОСТ 2930-62.
17. Клейма технического контроля предприятия-изготовителя, представителя Заказчика и технического контроля предприятия, производившего установку.
18. Периодические испытания производить в соответствии с ГОСТ 30803-2014, кроме п. 4.в.

Внешний окружной модуль	m_e	7,6	
Число зубьев	z	66	
Тип зуба	-	Кривой	
Особая форма зуба по ГОСТ 19325-73	-	1	
Средний угол наклона средней линии зуба	β_{sm}	27°20'	
Направление линии зуба	-	Любое	
Исходный контур	Угол профиля головки зуба	α_n	20°
	Коэффициент высоты головки зуба	h_n^*	0,85
	Коэффициент радиального зазора	c_n^*	0,188
Коэффициент смещения контура	x	-0,304	
Коэффициент изменения толщины зуба	x_n	-0,025	
Степень точности по ГОСТ 1758-81	-	6-B	
Боковой зазор в передаче	-	0,2 - 0,28	
Допуск на колебание бокового зазора	F_{β}	0,06	
Допуск на накопленную погрешность шага	F_p	0,055	
Предельное отклонение шага	$\pm f_p$	±0,014	
Допуск на биеение зубчатого венца	F_r	0,05	
Толщина зуба по хорде в измерительном сечении (делительная)	$\overline{S_x}$	8,444 ^{+0,053} _{-0,053}	
Высота до хорды в измерительном сечении	$\overline{T_{ax}}$	3,805	
Расстояние от внешнего торца до измерительного сечения	l_x	2,286	
Средний нормальный модуль	m_n	5,96	
Средний делительный диаметр	d	442,767	
Среднее конусное расстояние	R	244,587	
Метод нарезания	-	Двухсторонний	
Радиус закругления вершины резца	r	1,5 ^{от 2}	
Размеры резьбы	Номинальный диаметр	d_0	457,2
	Номер резьбы	N	4
Внешняя высота зуба	h_e	12,90	
Внешняя высота зуба с учетом занижения впадин	H_e	13,20	
Развод резьбы черновой	W_2	4,2	
Обозначение чертежа сопряженной детали	-		

1. Деталь паспортная.
2. Заготовка-поковка или штамповка.
3. Поверхности Ф цементировать h 1,0..1,8 мм, ≥ 58 HRC. Проверять на поверхности У.
- Нецементированные поверхности 32..42,5 HRC. Проверять на поверхности Ц.
- Глубина цементированного слоя по впадинам, вершинам зубьев и поб. К/Л не более 2,0 мм. ^{от 2}
- Глубину цементированного слоя проверять на образце свидетеле.
4. В местах замера твердости зуба (Поверхность У) допускаются следы зачистки глубиной 0,3 мм тах и следы пробы твердости.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ±IT14/2, фасок и радиусов ±IT15.
6. Взаимное положение зубьев шестерни и отверстий - произвольное.

Зубчатое колесо 1-1

Метр. эксп. Штукатуров / 5420 / 04.06 / 14