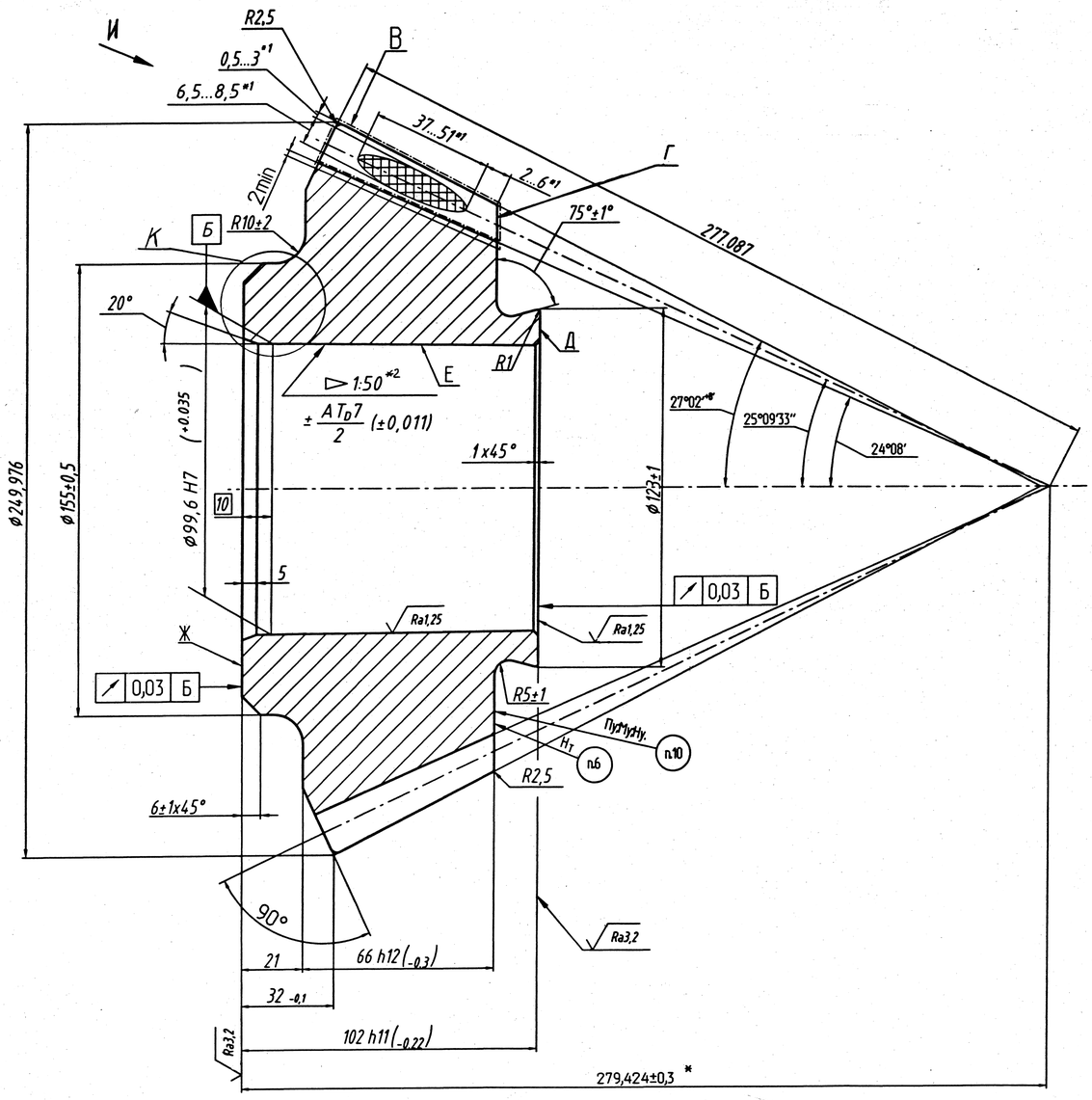
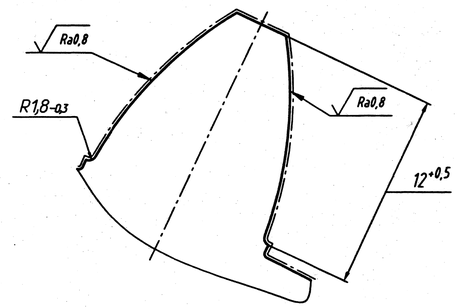
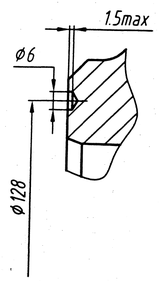


6. После прикатки спаренные шестерни маркировать шрифтом ПО-4 ГОСТ 2930-62 одним условным номером и на сборку подавать комплектно.
7. * При зубонарезании использовать номинальный размер. Фактический монтажный размер и боковой зазор в паре паспортизировать.
8. *1 Размеры действительные.
Пятно контакта паспортизировать для обеих сторон (оба профиля рабочие).
9. Покрытие: Хим. Окс. прм.
10. Маркировать. Шрифт ПО-4 ГОСТ 2930-62.
11. Кромки на торцах и вершинах зубьев скруглить R(1 +0,5)мм. и заполировать по контрольному образцу
12. Контроль магнитный.
13.*2 Допускается замена контроля конусности контролем пятна контакта по краске коническим калибром. При этом пятно контакта должно располагаться сплошными кольцевыми поясами со стороны большого и малого диаметров конуса и занимать не менее 80% поверхности сопряжения.

И(5:1)



К (Вариант)



Шестерня 1-1

Ra6,3 (✓)

Внешний окружной модуль		m_{te}	7,6
Число зубьев		z	31
Тип зуба		–	Круговой
Осевая форма зуба по ГОСТ 19325-73		–	I
Средний угол наклона средней линии зуба		β_{mm}	27°20'
Направление линии зуба		–	Правое
Исходный контур	Угол профиля	α_n	20°
	Коэффициент высоты головки зуба	h_a^*	0,85
	Коэффициент радиального зазора	c^*	0,188
Коэффициент смещения контура		x	0,304
Коэффициент изменения толщины зуба		x_v	0.025
Степень точности по ГОСТ 1758-81		–	6-В
Боковой зазор в передаче		–	0,2 _ 0,28
Допуск на колебание бокового зазора		F_{vj}	0,06
Допуск на накопленную погрешность шага		F_p	0,055
Предельное отклонение шага		$\pm f_{pt}$	±0,014
Допуск на биение зубчатого венца		F_r	0,05
Толщина зуба по хорде в измерительном сечении (делительная)		$\bar{S}_x$	$11{,}564^{-0{,}153}_{-0{,}253}$
Высота до хорды в измерительном сечении		$\bar{h}_{ax}$	7.931
Расстояние от внешнего торца до измерительного сечения		L_x	3,136
Средний нормальный модуль		m_n	5,96
Средний делительный диаметр		d	207,966
Среднее конусное расстояние		R	244,587
Метод нарезания			односторонний
Радиус закругления вершины резца		r	1,4 ... 2,2
Размеры резцовой головки	Номинальный диаметр	d_0	457,2
	Номер резцов	N	4
Внешняя высота зуба		h_e	12,90
Внешняя высота зуба с учетом занижения впадин		H_e	13,20
Обозначение чертежа сопряженной детали			

1. Деталь паспортная.
2. Заготовка-поковка или штамповка.
3. Поверхности В цементировать h 1,0...1,8 мм, ≥ 61 HRC. (Обработать холодом.)
Проверять на поверхности Г.
Допускается наличие цементированого слоя на остальных поверхностях, кроме пов.Д,Е,Ж.
Глубина цементированного слоя по впадинам, вершинам зубьев и прилегающим торцам не более 2,0 мм.
Глубину цементированного слоя проверять на образце свидетеле.
Нецементированные поверхности 32...42,5 HRC.
Проверять на поверхности Д.
4. В местах замера твердости зуба (Поверхность Г) допускаются следы зачистки глубиной 0,3 мм max и следы проверки твердости.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, ±IT14/2, фасок и радиусов ±IT15.

Распоряжение N105 от 05.12.2000г.

Метр.эксп. (Шутиков)

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N	Инв. N дубл.	Подп. и дата
546 г	02.10.06			

Копировал | Формат А1