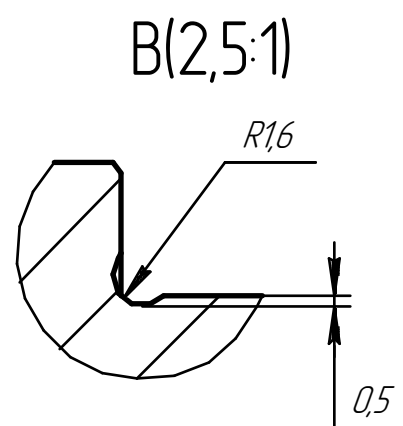
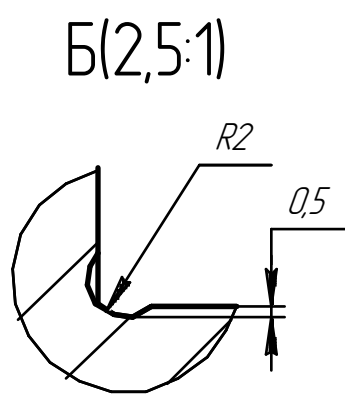
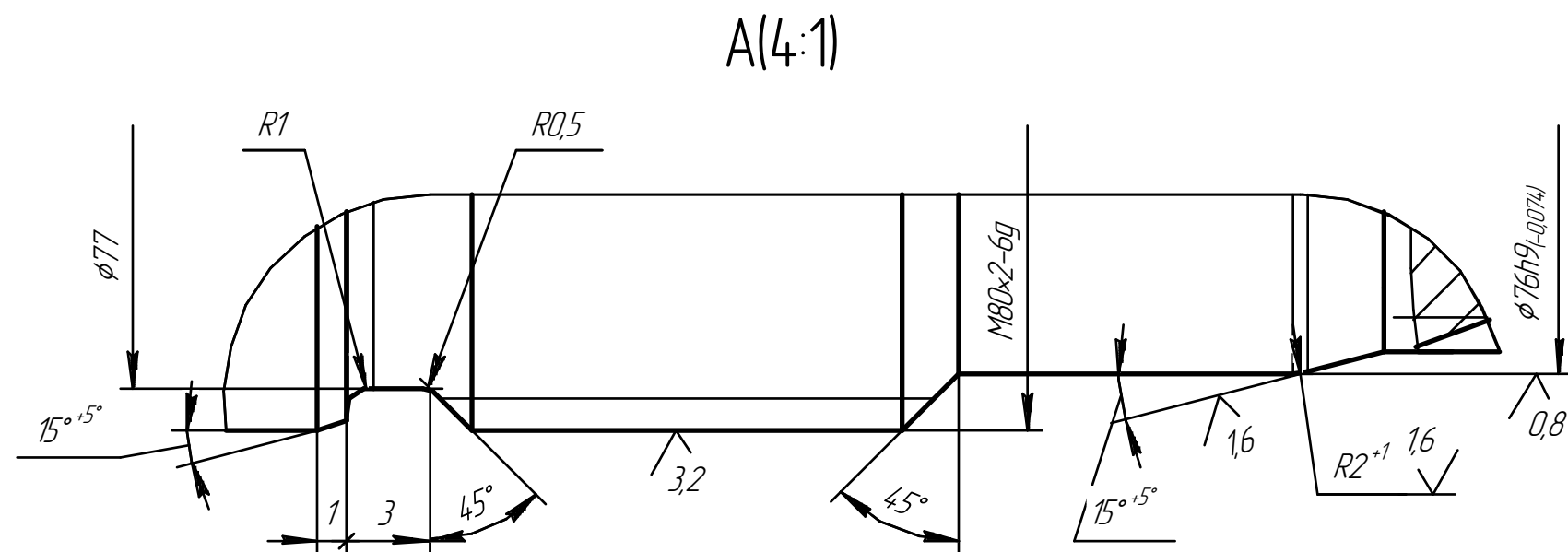


Таблица 1

Средний нормальный модуль	m_n	9
Число зубьев	z	14
Тип зуба		Круговой
Осевая форма зуба по ГОСТ 19325-73		III
Средний угол наклона зуба	β_n	35°
Направление линии зуба		правое
Исходный контур	Вид исходного контура	-
	Угол профиля	α_n 20°
	Коэффициент высоты головки	h_a^* 1
	Коэффициент радиального зазора	c^* 0,25
Исходный контур	Коэффициент радиуса кривой переходной кривой	r_f^* 0,3
	Коэффициент смещения	x_n 0,35
Коэффициент изменения толщины зуба	x_f	0,005
Угол делительного каньуса	δ	27°24'27"
Степень точности по ГОСТ 1758-81		7-8
Постоянная хорды зуба	s_c	14,548 ^{+0,196} _{-0,266}
Высота до постоянной хорды зуба	h_c	9,502
Межосевой угол передачи	Σ	90°
Внешний окружной модуль	m_e	12,894
Внешнее канусное расстояние	R_e	196,08
Среднее канусное расстояние	R	167,08
Средний делительный диаметр	d	153,82
Угол каньуса впадин	δ_f	27°24'27"
Внешняя высота зуба	h_e	20,25
Обозначение чертежа сопряженного зубчатого колеса		10.10.02



одним порядковым номером и применять совместно.

11 На деталь составить технологический паспорт с внесением фактических данных подтверждающих требования пунктов 1, 2, 10 технических требований, а также параметров определяющих качество зубчатого зацепления (параметры и изображение пятна контакта, диаметр зубчатого венца, параметры толщины зуба и т.д.)

12 Покрытие Хим.Окс.плат. ОСТ5Р9048-96.

13 Маркировать шрифтом 4-Пр3 ГОСТ 26.020-80 (Ху-масса изделия), клеить знаком технического контроля предприятия-изготовителя.

14 Нанести паспортный номер редуктора, комплектуемого данной зубчатой передачей. Маркировку производить на заводе, осуществляющем сборку редуктора, шрифтом 4-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

1 Поверхность Гр.IV, КП70 ГОСТ 84.79-70.

2 Поверхность зубьев цементировать на глубину 12,15 мм и закалить 57...62 HRC₂. Твердость сердцевины зуба 320-360HB.

3 При согласовании с проектантом допускается замена указанного материала на материал, обеспечивающий технические характеристики, указанные в п.п. 1, 2 Т.Т. чертежа.

4 H14, h14, ± IT14.

5 * Размеры для справок.

6 Допускается изменение осевой формы зуба при сохранении макропараметров передачи, при этом положение пятна контакта на контрольно-обкатном станке может быть согласовано отдельно.

7 Продольные крошки вершин зубьев скруглить до цементации радиусом R1 мм. Допускается притуплять фаской 0,5^{+0,5}×45°. Боковые крошки зубьев притупить фаской 10^{+0,5}×45°±15°.

8 Изготовление и контроль выполнять в соответствии с ГОСТ 1758-81.

9 Произвести цветную дефектоскопию зубьев по ГОСТ 18442-80 после окончательного изготовления.

10 Зубья вала-шестерни обкатать в паре с зубьями колеса на контрольно-обкатном станке, при этом тангенциальный боковой зазор в зацеплении, измеренный на среднем делительном диаметре, должен быть в пределах 0,14...0,37 мм, колебание бокового зазора не должно быть более 0,075 мм. Пятно контакта на рабочих поверхностях зубьев (передняя реверсивная) должно быть по длине зуба не менее 60%, по высоте зуба не менее 65%. Зубчатую пару маркировать

Таблица 2

Основные параметры и размеры шлицов	ГОСТ 6033-80	
Модуль	m	3
Число зубьев	Z	24
Размер по роликам	M	81,326 ^{+0,046} _{-0,023}
Диаметр ролика	D_m	6
Диаметр делительной окружности	d	72
Номинальная делительная окружная толщина зуба вала	S	4,539 ^{+0,03} _{-0,08}

Положение пятна контакта на контрольно-обкатном станке

